

EPSON

ML-18000

使用手冊

M00166500 TC
Rev.A

原廠說明書

注意事項及商標

注意

- ❑ 未經授權，禁止複製本文件的完整或部分內容。
- ❑ 本手冊的內容如有變更，恕不另行通知。
- ❑ 如有任何疑問、發現任何錯誤或疏漏，請與我們聯絡。
- ❑ 請注意，儘管有前述規定，本公司不對操作本產品之影響承擔任何責任。
- ❑ 請注意，若因未依本文件中的指示處理本產品、不當使用，或由本公司或本公司授權以外的第三方進行修理或改造而導致的任何故障或問題，本公司概不負責。

商標

Adobe and Acrobat are either registered trademarks or trademarks of Adobe in the United States and/or other countries.

The SuperSpeed USB Trident Logo is a registered trademark of USB Implementers Forum, Inc.

Apple, Mac, macOS and Safari are trademarks of Apple Inc., registered in the U.S. and other countries.

Firefox is a trademark of the Mozilla Foundation in the U.S. and other countries.

Chrome and YouTube are trademarks of Google LLC.

Intel® is a registered trademark of Intel Corporation.

Microsoft, Microsoft Edge and Windows are trademarks of the Microsoft group of companies.

QR Code is a registered trademark of DENSO WAVE INCORPORATED in Japan and other countries.

所有商標均為其各自擁有者所有，僅作為識別之用。

產品概要

ML-18000 是採用噴墨系統的紡織印花機。列印速度達 250 m²/h，解析度為 600 x 600 dpi 並可執行兩次套色。供墨系統單元為每種顏色提供兩個專用墨水匣，用於為機器供墨。可使用 10 L 墨水匣。

本手冊使用的影像

本手冊中使用的影像可能與您的機器有所不同。

關於本手冊

有關一般資訊的符號

本手冊使用以下符號。

 重要資訊：	此符號表示使用者使用本機器時應遵守的資訊。若忽略此符號而不當操作本機器，可能導致產品失效或故障。
附註：	此符號表示使用者應瞭解的補充說明或附加資訊。
	此符號表示相關資訊的參考頁數。
[Printer Settings (印表機設定)]	印表機控制面板或電腦上顯示的文字以粗體顯示。

本手冊中的畫面

本手冊中使用的畫面可能根據作業系統及產品而與實際顯示的畫面有所不同。

手冊編排

產品手冊的編排如下所示。

您可以使用 Adobe Acrobat Reader 或 Preview (預覽) (Mac) 檢視 PDF 手冊。

安全注意事項 (手冊)	本手冊說明安全注意事項。務必閱讀本手冊，以進行安全操作。
Standards and Approvals (表單)	此表單說明各國的安全標準、法律和法規。務必閱讀本手冊，以進行安全操作。
使用手冊 (本手冊)	本手冊說明如何使用印表機。
Epson Video Manuals (影片)	您可在 YouTube 上觀看各維護程序的影片。 您可以從維護頁面上的 URL 或控制面板左下角的標籤存取影片。

目錄

注意事項及商標

注意.....	2
商標.....	2
產品概要.....	2
本手冊使用的影像.....	2

關於本手冊

有關一般資訊的符號.....	4
本手冊中的畫面.....	4
手冊編排.....	4

使用須知

符號的意義.....	8
安全相關符號.....	8
印表機各部位名稱.....	9
前方 (左側).....	9
前方 (右側).....	10
前方內部 (左側).....	12
前方內部 (右側).....	14
毯帶清潔單元.....	15
供墨系統單元.....	16
控制面板.....	17
前方面板.....	18
後方 (左側).....	19
後方 (右側).....	20
背面內部.....	21
送布單元.....	22
水循環系統 (外部).....	23
水循環系統 (內部).....	24
後側面板.....	25
緊急停止鍵.....	27
認識和操作顯示器.....	29
使用控制面板時的注意事項.....	29
認識顯示畫面.....	29
按鍵類型.....	37
使用及存放注意事項.....	38
安裝空間.....	38
使用印表機時的注意事項.....	38
不使用印表機時的注意事項.....	39
處理墨水匣的注意事項.....	40
軟體介紹.....	41
隨附軟體.....	41
常駐軟體.....	41

如何使用 Epson Edge Dashboard.....	42
使用軟體.....	42
開始指南.....	42
退出程序.....	42
如何使用 Epson Edge Print.....	42
使用軟體.....	42
開始指南.....	43
退出程序.....	43
如何使用 Epson Rob file print tool.....	43
使用軟體.....	43
開始指南.....	43
退出程序.....	44
如何使用 Web Config.....	44
開始指南.....	44
如何設定/變更系統管理員 User Name (使用者名稱)/Administrator Password (系統管理員密碼).....	45
如何匯出和匯入網路設定.....	45
退出程序.....	46

基本操作

直到印刷品完成的工作流程.....	47
正確列印的工作流程.....	47
開始工作前的操作.....	48
開啓電源前的檢查及清潔.....	48
檢查排放設備.....	49
開啓電源.....	49
檢查水循環系統的操作狀態.....	50
開啓電源後的檢查及清潔.....	51
列印工作.....	51
檢查織物的狀態.....	53
安裝織物捲筒.....	53
將織物裝入印表機.....	59
設定織物資訊.....	84
設定織物皺褶偵測感應器.....	85
設定起始列印位置.....	86
列印.....	87
更換織物.....	88
增加織物.....	94
列印後工作.....	97
拆卸織物捲筒.....	98
檢查水循環系統的操作狀態.....	104
列印後的檢查和清潔.....	104
關閉電源.....	105
列印調整.....	106
Automatic Adjustment (自動調整).....	107

目錄

Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (手動).....	109
Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) (手動).....	111
Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (自動).....	112
Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) (自動).....	113
設定列印區域和列印位置.....	113
列印區域.....	114
毯帶沖洗位置.....	115
設定列印位置.....	119
感測器設定.....	125
彈性布張力偵測器和布徑感測器.....	125
布料突起偵測器.....	127
布料回捲感應器.....	127
使用選購的高張力送布單元.....	139
基本說明.....	139
其他說明.....	153

維護

執行各種維護操作的時間點.....	175
檢查/清潔.....	175
更換耗材.....	176
其他維護.....	176
必要物品.....	177
維護注意事項.....	179
處理墨水、清潔液及廢墨的注意事項.....	181
黏膠與黏膠去除劑的注意事項.....	182
維護前檢查.....	182
檢查/清潔程序.....	183
檢查操作零件周圍.....	183
清潔操作零件的周圍區域.....	186
清潔棉絨收集器.....	188
檢查/調整空氣壓力.....	191
檢查及裁剪張力輪膠帶.....	192
清潔墨霧過濾器.....	194
清潔前蓋和維護護蓋.....	196
清潔內部燈號.....	198
檢查緊急停止裝置.....	201
清潔集墨墊抹刀.....	202
檢查/排放供氣調節閥.....	204
清潔抽吸護蓋.....	206
檢查/清潔感測器.....	208
清潔水循環系統水槽內部.....	210
檢查/清潔集墨墊.....	213
檢查/清潔沖洗墊.....	218
檢查/清潔印字頭周圍.....	221
弄乾海綿滾輪.....	224

檢查/清潔墨水路徑.....	226
清潔毯帶清潔單元.....	229
更換耗材.....	233
更換墨水匣.....	233
更換廢墨桶.....	239
更換噴頭表面清潔組.....	240
更換沖洗墊.....	243
更換集墨墊.....	247
更換除水刮刀.....	251
更換海綿滾輪.....	257
更換墨霧過濾器.....	261
其他維護.....	263
清潔墨霧排風扇.....	263
清潔編碼器刻度.....	267
Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查).....	271
Print Head Cleaning (印字頭清潔).....	276
為印字頭加蓋.....	280
將潤滑脂塗抹至墨車主軸.....	286
重新塗抹黏膠的時間點.....	299
除膠 (使用除膠工具時).....	303
除膠 (使用黏膠桶時).....	354
塗膠.....	390
廢耗材的處置.....	418

控制面板選單

General Settings (一般設定) 選單.....	419
Fabric Settings (織物設定) 選單.....	428
Maintenance (維護) 選單.....	431
Supply Status (耗材狀態) 選單.....	433
Replacement Part Information (更換零件資訊) 選單.....	434
Printer Status (印表機狀態) 選單.....	435
各操作的印表機設定清單.....	435
材料種類：織物.....	436
材料種類：紙張.....	437

解決問題的方法

顯示訊息時.....	438
顯示錯誤訊息時.....	439
瞭解水循環系統的狀態燈號.....	441
解決問題的方法.....	443
無法列印 (因為印表機無法運作).....	443
印表機運作但未列印.....	444
列印結果不符合預期.....	444
織物問題.....	446
毯帶問題.....	448
水循環系統的問題.....	451
進行單次套色列印時的問題.....	455

其他.....	455
---------	-----

附錄

選購品和耗材.....	457
耗材.....	457
選購.....	458
支援的織布.....	459
列印模式及產能.....	459
如何解讀訊號燈.....	460
系統需求.....	461
Epson Edge Dashboard.....	461
Epson Edge Print.....	462
Epson Rob file print tool.....	462
Web Config.....	462
移動及搬運印表機.....	463
規格.....	463
印表機規格.....	463
工廠設施.....	465
介面規格.....	466
墨水規格.....	467
本產品的注意事項與適用標準.....	468
本產品的使用限制.....	468
使用控制面板時的注意事項.....	468

使用須知

本章說明本手冊及本機器所使用之符號的意義，以及各部件的功能與名稱。

重要資訊：使用本產品前，請務必閱讀這些說明及安全注意事項指南中的安全說明。

符號的意義

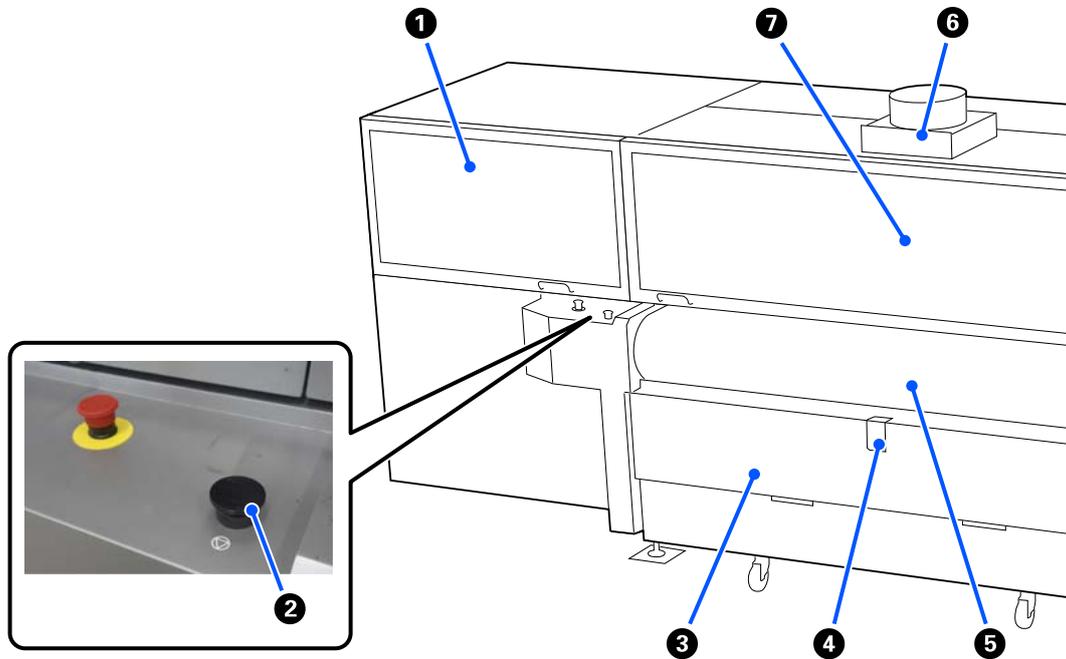
本手冊及產品使用以下符號，確保安全使用產品及避免發生危險與損壞。以下說明符號的意義。

安全相關符號

 警告：	此符號表示忽略此符號而不當操作本機器，可能導致死亡或嚴重受傷。
 注意：	此符號表示忽略此符號而不當操作本機器，可能導致受傷或財物損失。
	表示不得執行的動作 (禁止動作)。
	表示應當遵守的事項 (指示、動作)。
	表示禁止拆解。
	表示禁止觸碰。
	表示嚴禁煙火。
	表示必須戴上護目鏡。
	表示必須戴上防護手套。
	表示必須穿上防護衣。
	表示必須戴上呼吸防護具。
	表示必須戴上髮帽。
	表示必須穿上安全鞋。

印表機各部位名稱

前方 (左側)



① 維護護蓋

檢查或清潔印表機內部時打開。使用印表機時必須加以關閉。

☞ 第196頁 “清潔前蓋和維護護蓋”

② 暫停鍵

暫停本機器的運作。輕按控制面板上的 [Resume (繼續)] 鍵可繼續列印。

③ 毯帶清潔單元

清潔或更換毯帶清潔單元內的零件時打開。

☞ 第15頁 “毯帶清潔單元”

☞ 第229頁 “清潔毯帶清潔單元”

④ 布料回捲感應器

織布纏在毯帶下方時偵測。如果感測器偵測到織物糾纏，會立即停止。

☞ 第127頁 “布料回捲感應器”

⑤ 毯帶

使用須知

這可裝上並固定織布，以便平順饋入。

[☞ 第303頁 “除膠 \(使用除膠工具時\)”](#)

[☞ 第354頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)

[☞ 第390頁 “塗膠”](#)

6 墨霧過濾器

收集排出的墨霧。

[☞ 第194頁 “清潔墨霧過濾器”](#)

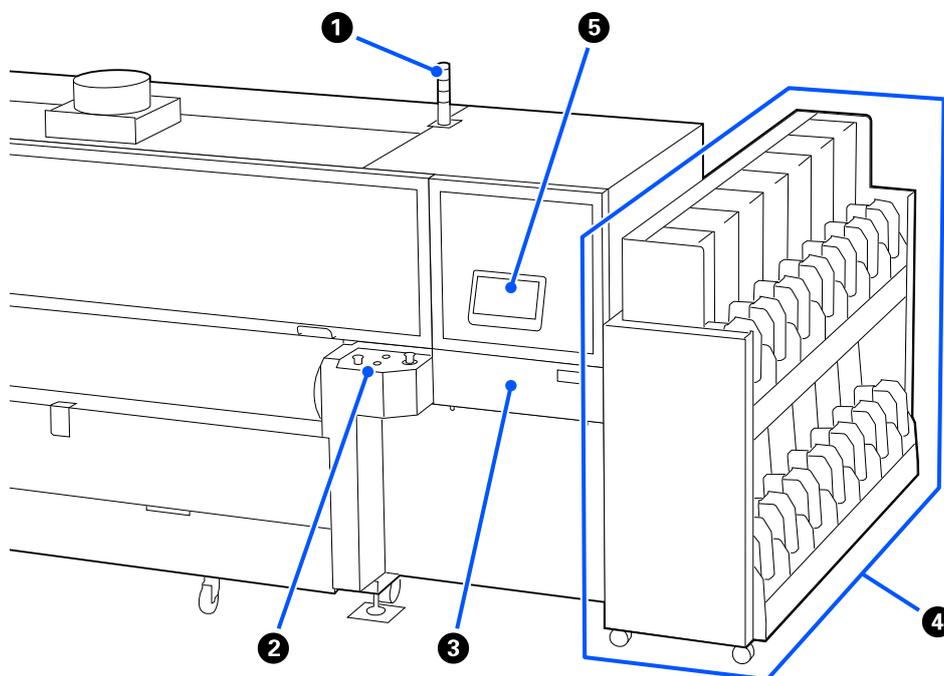
[☞ 第261頁 “更換墨霧過濾器”](#)

7 前蓋

裝入織布時或檢查或清潔印表機內部零件時打開。使用印表機時必須加以關閉。

[☞ 第196頁 “清潔前蓋和維護護蓋”](#)

前方 (右側)



1 訊號燈

訊號燈共有 3 種顏色，可亮起或閃爍，告知印表機狀態。

[☞ 第460頁 “如何解讀訊號燈”](#)

② 前方面板

使用這些控制按鈕轉動磁帶或暫停印表機操作。

 [第18頁 “前方面板”](#)

③ 維護護蓋

檢查或清潔印表機內部時打開。使用印表機時必須加以關閉。

④ 供墨系統單元

供墨給印表機。

 [第16頁 “供墨系統單元”](#)

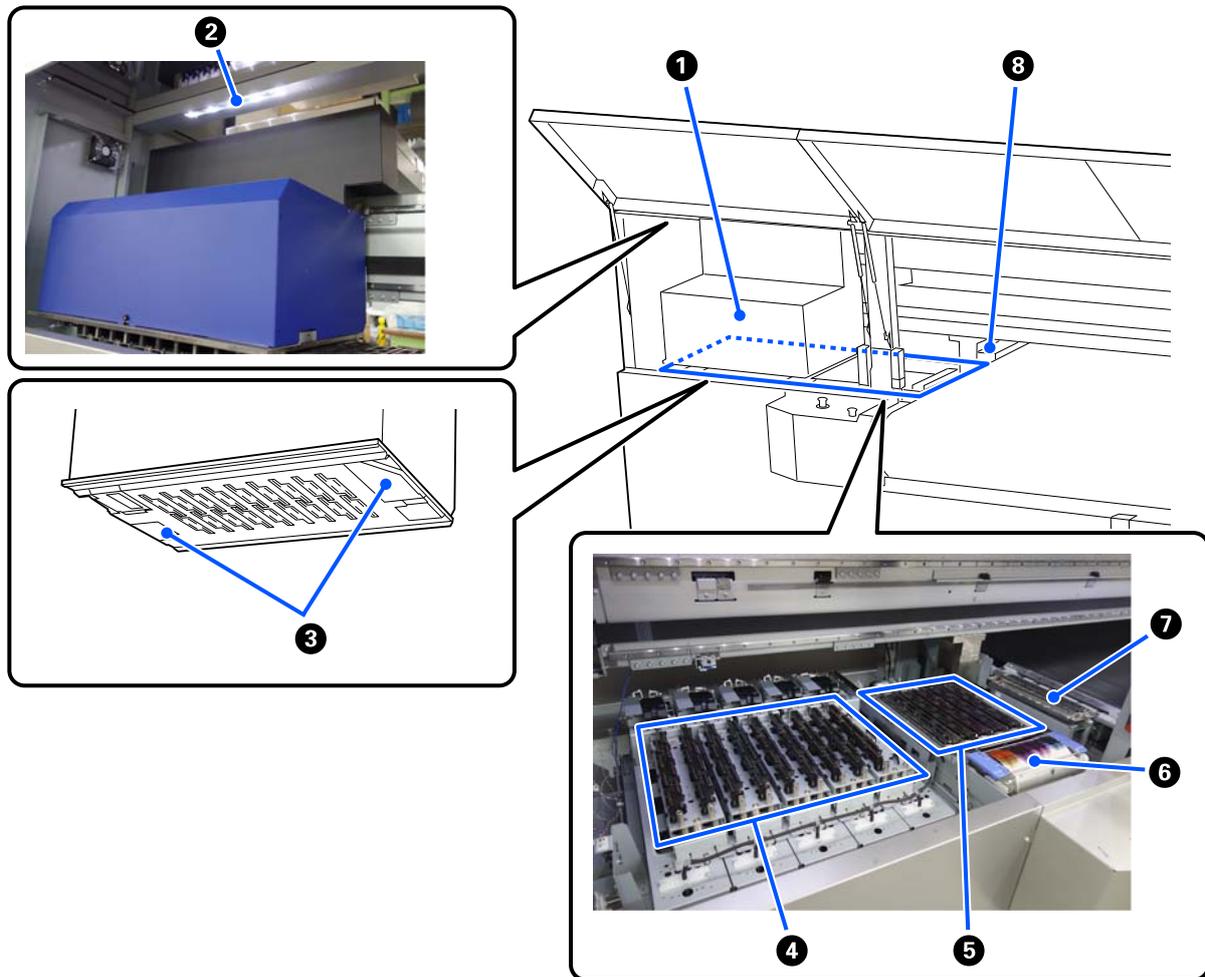
⑤ 控制面板

您可以檢查印表機的狀態並執行操作。

 [第17頁 “控制面板”](#)

 [第29頁 “認識和操作顯示器”](#)

前方內部 (左側)



① 印字頭

在左右移動的同時，噴射墨水以進行列印。

☞ 第221頁 “檢查/清潔印字頭周圍”

☞ 第271頁 “Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)”

☞ 第276頁 “Print Head Cleaning (印字頭清潔)”

☞ 第280頁 “為印字頭加蓋”

② 內部燈號

照亮印表機內側，以便檢查列印結果和維護區域。

☞ 第198頁 “清潔內部燈號”

③ 噴頭碰撞感測器

偵測織布是否捲曲或隆起，避免與印字頭發生碰撞。這位於印字頭的底部。如果感測器偵測到織布捲曲或隆起，機器會立即停止運作。

4 抽吸護蓋

墨水透過這個護蓋從印字頭的噴嘴抽出。

 [第206頁 “清潔抽吸護蓋”](#)

5 集墨墊

清潔時從此處噴出墨水。

 [第213頁 “檢查/清潔集墨墊”](#)

 [第247頁 “更換集墨墊”](#)

6 刷具單元

刷具能清除印字頭噴嘴表面的墨水。

 [第240頁 “更換噴頭表面清潔組”](#)

7 沖洗墊

沖洗時從此處噴出墨水。

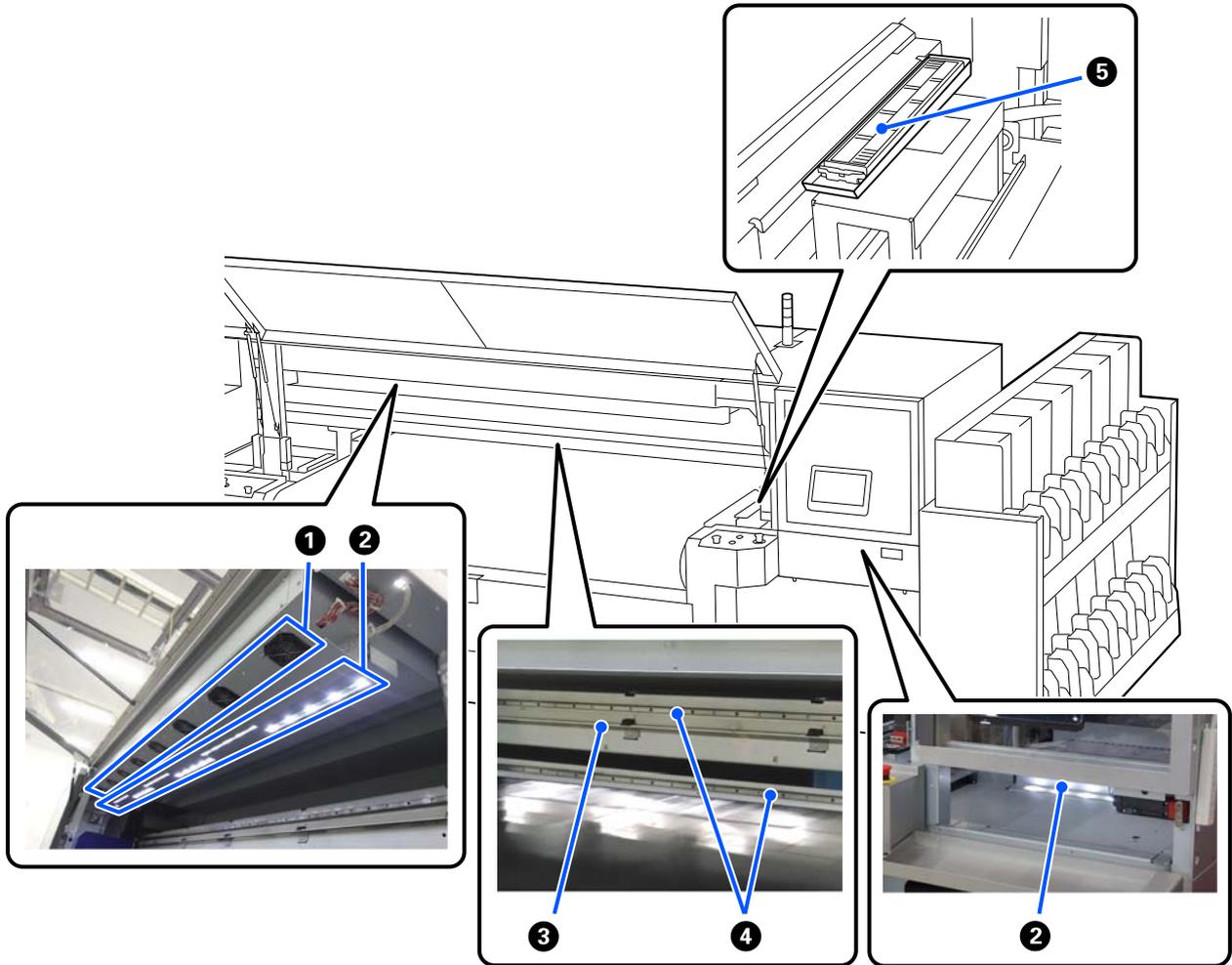
 [第218頁 “檢查/清潔沖洗墊”](#)

 [第243頁 “更換沖洗墊”](#)

8 生產長度感測器

測量毯帶饋送的量。

前方內部 (右側)



① 墨霧排風扇

排出機器內部產生的墨霧。

[☞ 第263頁 “清潔墨霧排風扇”](#)

② 內部燈號

照亮印表機內側，以便檢查列印結果和維護區域。

[☞ 第198頁 “清潔內部燈號”](#)

③ 編碼器刻度

讀取印字頭的位置。

[☞ 第267頁 “清潔編碼器刻度”](#)

④ 掃描滾軸

引導印字頭移動。

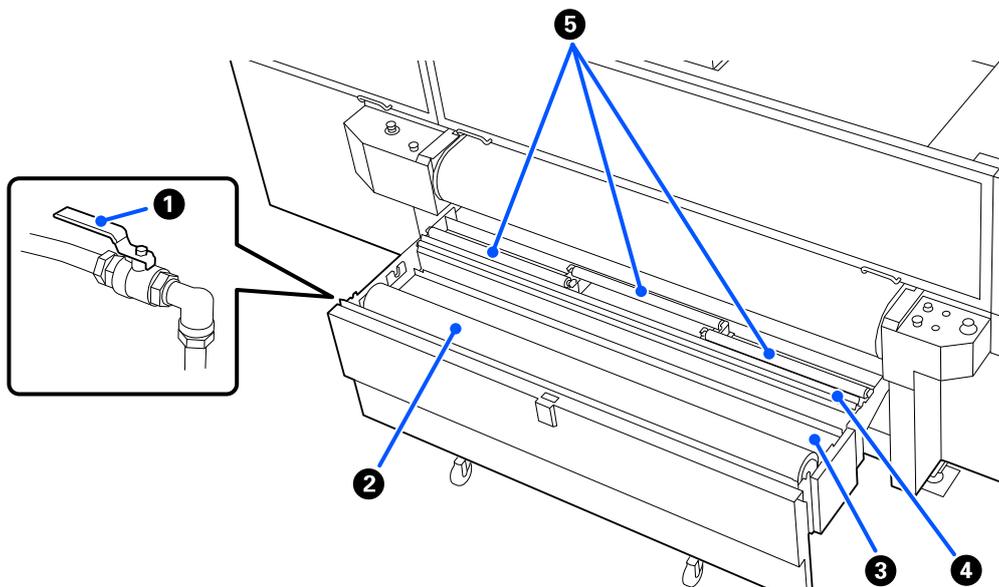
 [第286頁 “將潤滑脂塗抹至墨車主軸”](#)

⑤ 沖洗墊

沖洗時從此處噴出墨水。

 [第218頁 “檢查/清潔沖洗墊”](#)

 [第243頁 “更換沖洗墊”](#)

毯帶清潔單元
**① 排水閥**

打開可排出毯帶清潔單元內的積水。使用印表機時必須加以關閉。

② 清潔刷

刷除附著在毯帶上的墨水及其他異物。

 [第229頁 “清潔毯帶清潔單元”](#)

③ 毯帶清潔槽

清潔毯帶時，水會聚集在此處。

 [第229頁 “清潔毯帶清潔單元”](#)

④ 除水刮刀

擦去毯帶清潔後留在毯帶上的水滴。

 第229頁 “清潔毯帶清潔單元”

 第251頁 “更換除水刮刀”

⑤ 海綿滾輪

吸收除水刮刀無法去除的水滴。

 第224頁 “弄乾海綿滾輪”

 第257頁 “更換海綿滾輪”

供墨系統單元



① 墨水匣

每種顏色共插入兩組墨水匣。

 第233頁 “更換墨水匣”

② 墨水匣護蓋

避免意外接觸墨水匣上的連結器。使用印表機時必須加以關閉。

③ 墨匣檢視燈

共有 2 種顏色，可亮起或閃爍，告知已插入墨水匣的狀態。

 	左側 (藍燈) 亮起	正在將墨水供應至機器。請勿取出墨水匣。
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------	---------------------

使用須知

	左側 (藍燈) 閃爍	請搖晃墨水匣。取下墨水匣並搖晃。
	右側 (橘燈) 亮起	存在錯誤或警告。請查看控制面板螢幕上的錯誤或警告詳情。
	整個右側 (橘燈) 閃爍	發生無法清除的錯誤。請查看控制面板螢幕上的錯誤詳情。關閉印表機電源，然後重新開啓。 如果在關機再開機後，仍持續發生錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。
	關閉	沒問題。可視需要取下墨水匣。

④ 連結器

連接供墨系統單元和墨水匣。

⑤ 供墨口

墨水匣的墨水從這裡流出。

控制面板



① 燈號 (電源燈號)

以亮燈或閃爍表示印表機的操作狀態。

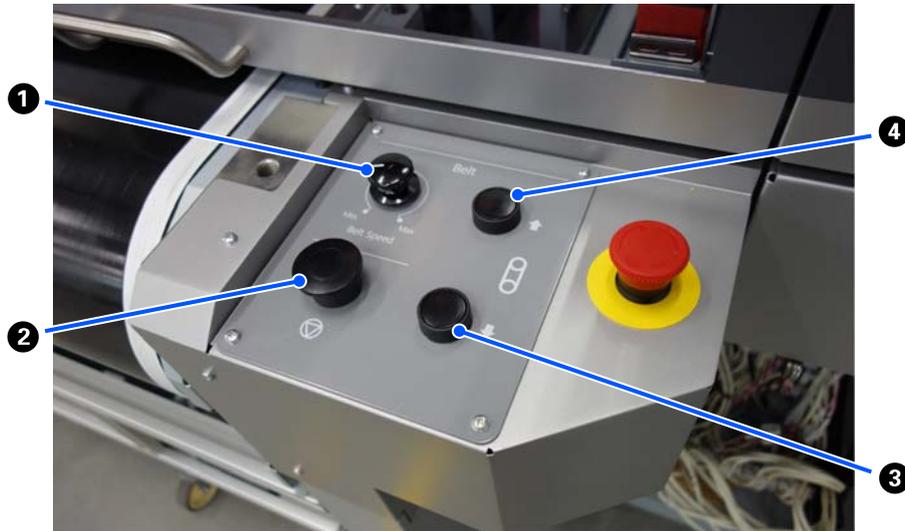
亮起 : 電源已開啓。

閃爍 : 印表機正在接收資料、執行印字頭清潔或關機時執行其他操作。

熄滅 : 電源已關閉。

- ② 冫 鍵 (電源鍵)
開啓或關閉電源。

前方面板

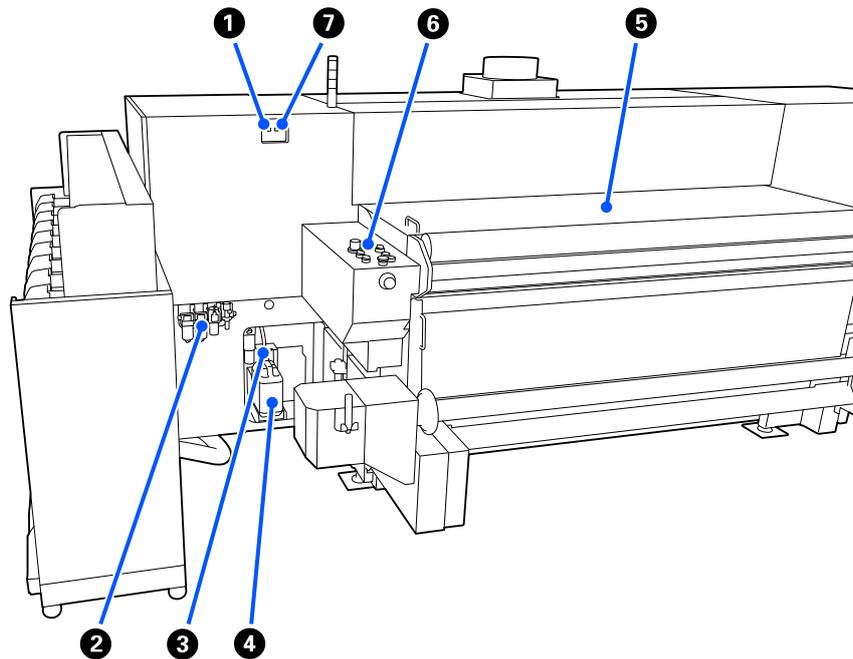


- ① **毯帶速度調節器 (Belt Speed)**
使用此旋鈕可調整毯帶速度。

轉到 Min. 可調低速度，轉到 Max 可提高速度。旋鈕與 Min. 對齊時，毯帶停止。

為防止工作人員夾傷手指，您無法變更毯帶回送速度。
- ② **暫停鍵**
暫停本機器的運作。輕按控制面板上的 [Resume (繼續)] 鍵可繼續列印。
- ③ **送布鍵**
按住此鍵可向前饋入毯帶 (由後往前)。
- ④ **回送鍵**
按住此鍵可反向饋入毯帶 (由前往後)。

後方 (左側)



① LAN 連接埠

連接 LAN (區域網路) 連接線。

資料燈號 (橘色) : 資料燈號會亮起或閃爍以指出網路連線狀態，以及印表機正在接收資料。

- 亮起：已連線。
- 閃爍：已連線。正在接收資料。

狀態燈號 (綠色) : 顏色表示網路的通訊速度。

② 供氣調節閥

供應壓縮空氣至印表機。

[↗ 第191頁 “檢查/調整空氣壓力”](#)

[↗ 第204頁 “檢查/排放供氣調節閥”](#)

③ 廢墨管

廢墨從此處排出。使用印表機時，請確定此導管的末端有插入廢墨桶。

④ 廢墨桶

此廢墨桶用於收集廢墨。

[↗ 第239頁 “更換廢墨桶”](#)

⑤ 後方護蓋

使用須知

裝入織布時打開此蓋。使用印表機時必須加以關閉。

6 後側面板

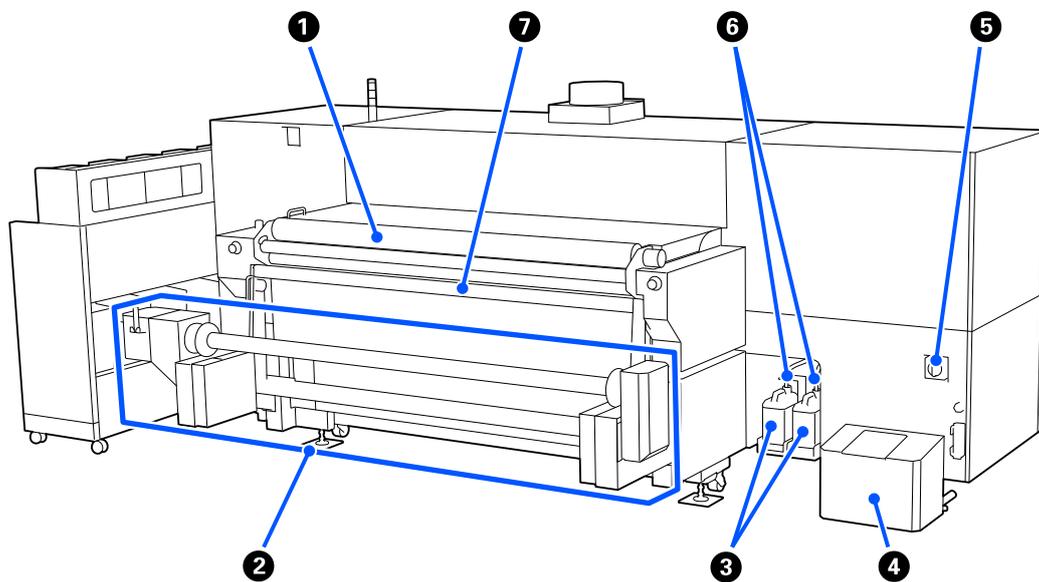
使用這些控制按鈕裝入織布等。

 [第25頁 “後側面板”](#)

7 USB 連接埠

連接 USB 連接線。

後方 (右側)



1 張力輪

將織物穿過滾輪以在列印時施加張力。

2 送布單元

列印時從裝入的織物捲筒送布。

 [第22頁 “送布單元”](#)

3 廢墨桶

此廢墨桶用於收集廢墨。

 [第239頁 “更換廢墨桶”](#)

4 水循環系統

它能循環毯帶清潔單元中使用的清潔水以清除棉絨並更換清潔水。

使用須知

5 主電源開關

開啓和關閉機器的主電源。

ON : 開啓主電源。

OFF : 關閉主電源。

6 廢墨管

廢墨從此處排出。使用印表機時，請確定此導管的末端有插入廢墨桶。

7 張力桿

裝入織物時，您可以將其向後傾斜進行列印，同時對織物施加張力。

背面內部**1 織物皺褶偵測感應器**

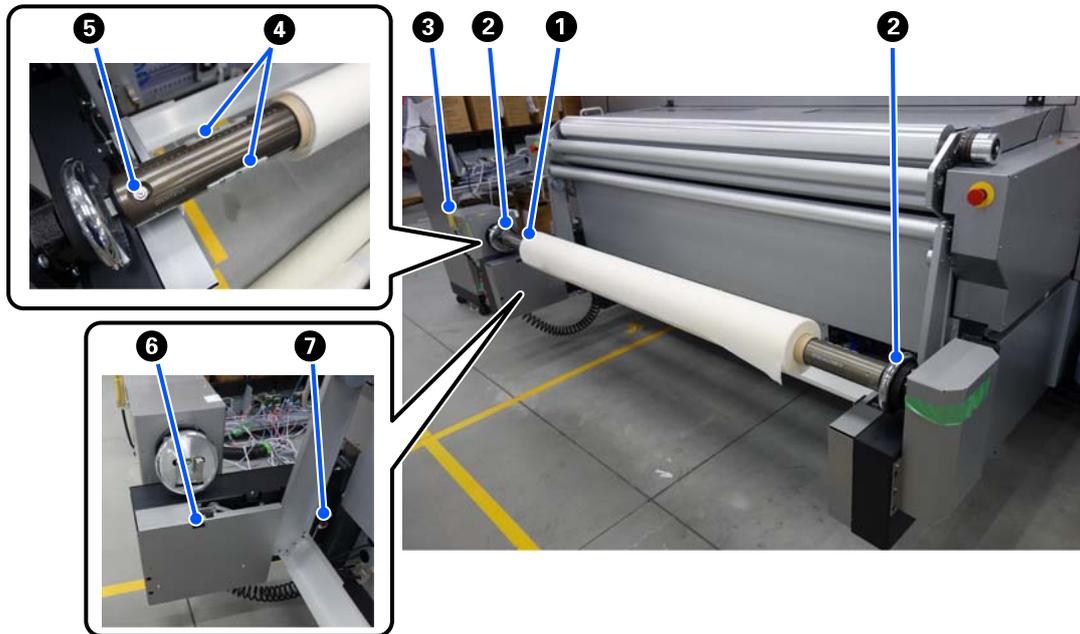
偵測織物捲曲和突起。如果感測器偵測到織布捲曲或隆起，機器會立即停止運作。

 [第85頁](#) “設定織物皺褶偵測感應器”

2 加熱壓布輪

列印時壓住織布，使其貼著毯帶。

送布單元



① 送布脹氣軸

在列印期間轉動以送入織物。

👉 第53頁“安裝織物捲筒”

② 固定鎖

固定送布脹氣軸的左側與右側。

③ 氣槍

將空氣供應至送布脹氣軸的工具。將此插入供氣口才能使用。

④ 擋紙板

送布脹氣軸會在供應空氣時膨脹。這些用以固定織物捲筒，防止它從送布脹氣軸脫落。

⑤ 供氣口

將空氣供應至送布脹氣軸的供氣口。插入氣槍才能使用。

⑥ 布徑感測器

測量裝入織物捲筒的捲筒直徑。

👉 第125頁“感測器設定”

👉 第208頁“檢查/清潔感測器”

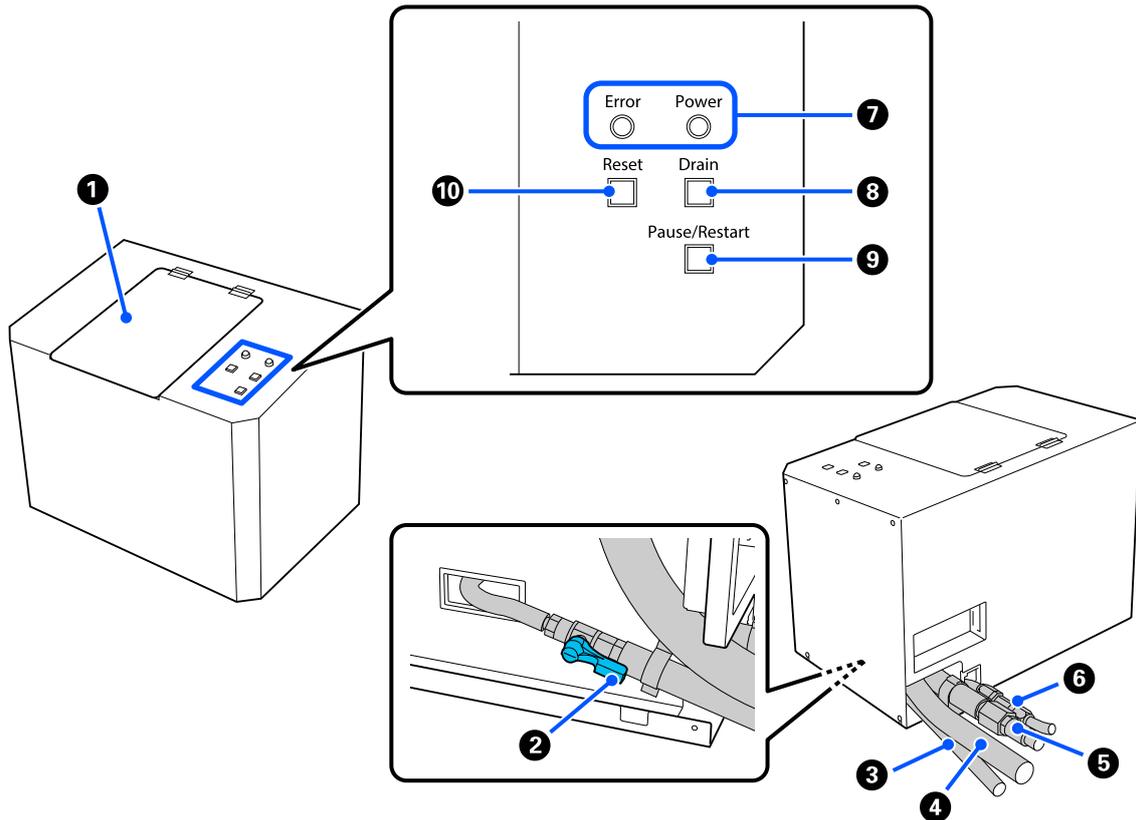
⑦ 彈性布張力偵測器

測量織物的鬆弛量。

 [第125頁 “感測器設定”](#)

 [第208頁 “檢查/清潔感測器”](#)

水循環系統 (外部)



❶ 維護護蓋

從此護蓋可以看見產品運作期間流入的清潔水。打開此護蓋可執行維護工作，例如清潔水槽內部。

❷ 手動閥

可開啓及關閉從產品到印表機的毯帶清潔槽的供應路徑。如果產品發生問題，請使用此項。

若要進行此操作，需要拆下旋在產品右側的護蓋。

❸ 毯帶清潔槽供水管

將清潔水從產品供應至印表機的毯帶清潔槽。

❹ 毯帶清潔槽排水管

將清潔水從印表機的毯帶清潔槽釋放至本產品。

❺ 排水管

釋放從產品中排出的清潔水。

⑥ 供水管

將清水供應至產品。

⑦ 狀態燈號

您可以檢查產品的工作狀態及錯誤狀態。

 [第441頁 “瞭解水循環系統的狀態燈號”](#)

⑧ Drain 按鈕

清潔水槽內部時按下。水槽內的清潔水會排入印表機的毯帶清潔槽，而降低水槽的水位。

 [第210頁 “清潔水循環系統水槽內部”](#)

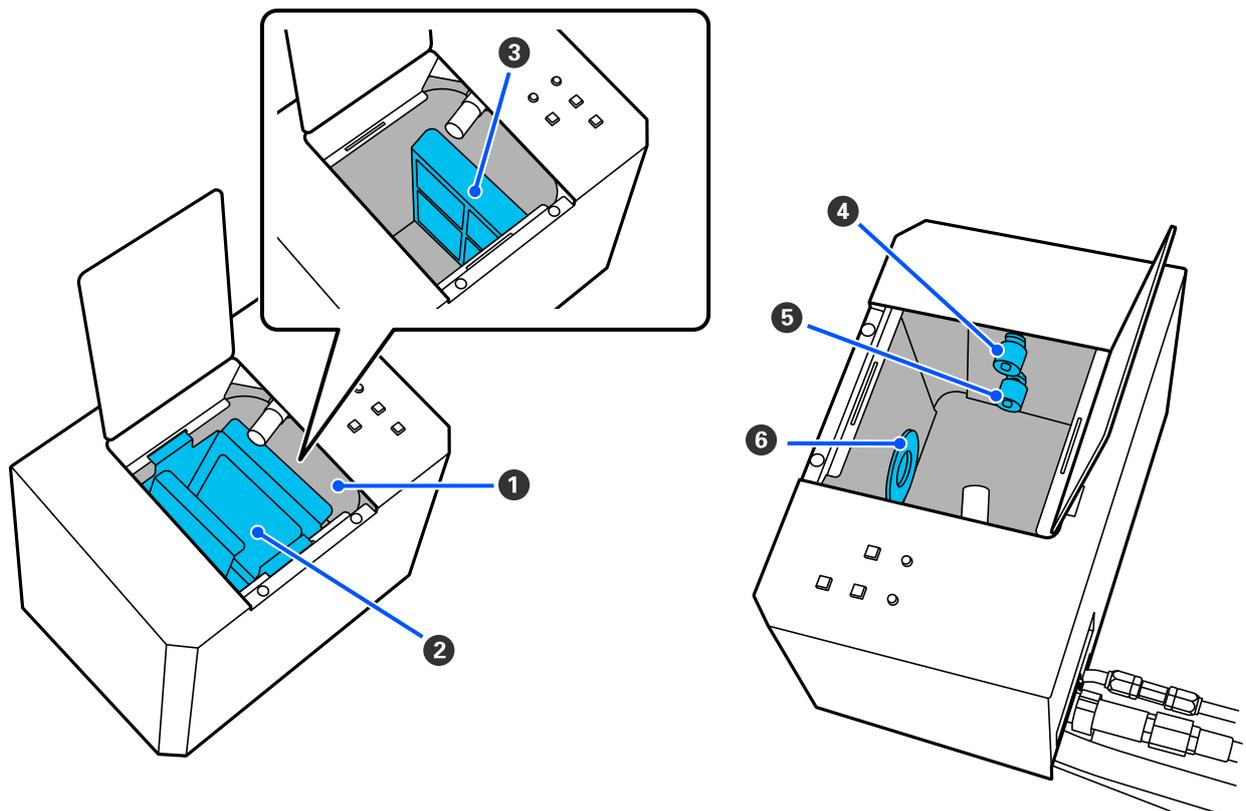
⑨ Pause/Restart 按鈕

按下可暫停產品。產品暫停時按下按鍵可重新啟動。

⑩ Reset 按鈕

按住至少三秒以重設產品。

水循環系統 (內部)



- ① **水槽**
收集從印表機的毯帶清潔槽流出的清潔水。
- ② **棉絨收集器**
收集從印表機的毯帶清潔槽流出的棉絨。

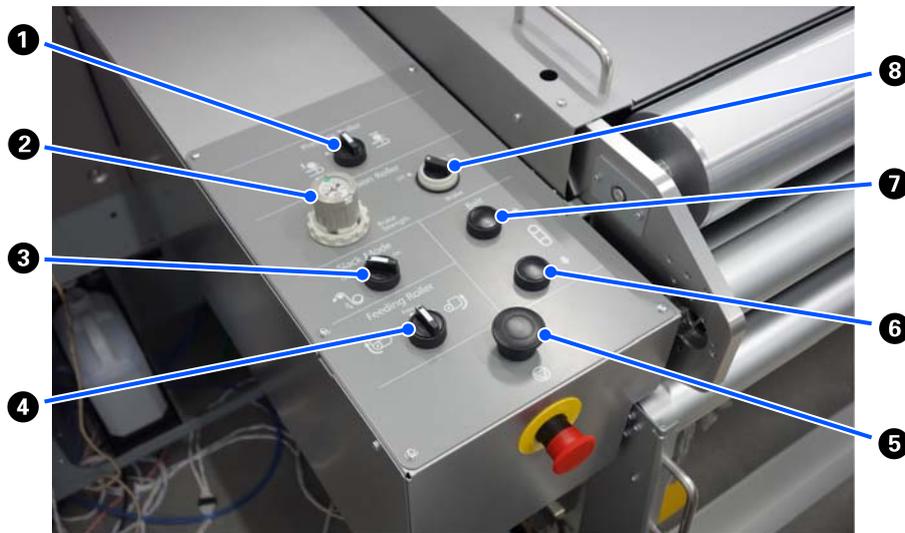
累積過多棉絨時清潔此部件。

 [第188頁 “清潔棉絨收集器”](#)
- ③ **棉絨過濾網**
防止棉絨進入印表機的毯帶清潔槽。

累積過多棉絨時清潔此部件。

 [第210頁 “清潔水循環系統水槽內部”](#)
- ④ **最高水位感測器**
當水槽內的清潔水到達上限時偵測。
- ⑤ **最低水位感測器**
當水槽內的清潔水到達下限時偵測。
- ⑥ **墨水密度感測器**
偵測清潔水的墨水密度。

後側面板



- ① **壓布輪開關 (Pressure Roller)**

使用須知

使用此開關可變更加熱壓布輪的操作。

如果往左轉動後放開手，開關會自動回到起始位置 (中間)。

如果往右轉動，開關會保持在該位置並持續操作。若要停止操作，請將開關轉到中間。

左 : 加熱壓布輪降低。幾秒後，滾輪會自動升起。

右 : 後方護蓋打開時，加熱壓布輪保持下降的時間，比將開關往左轉時長幾秒。

後方護蓋關上時，加熱壓布輪降低並前後移動。將開關轉到中間時，滾輪停止並升起。

在下列情況下，即使加熱壓布輪降低或前後移動，加熱壓布輪會停在升起位置。

- 毯帶停止經過一段時間後
- 後方護蓋打開時

② 張力調節器 (Brake Strength)

調整張力輪施加至織物的張力。頂部量表指示張力。

拉起調節器以釋放固定鎖，然後調整張力。

往右轉 : 提高張力。

往左轉 : 降低張力。

預設值為 0.2 MPa。如果織物仍出現皺褶，請將張力提高至 0.45 MPa。張力輪開關關閉時，值為 0 MPa。

調整數值後，按下並鎖定旋鈕。

③ 低張力開關 (Slack Mode)

使用此開關可變更彈性布張力偵測器的操作。

Off : 停用

On : 啟用

④ 送布輪開關 (Feeding Roller)

使用此開關可變更送布滾輪的操作。

Free : 送布脹氣軸的旋轉方向沒有限制。
裝上或取下織布時，以及連接外部送布裝置時，請使用此開關。

左 : 列印在布料捲筒的內側。
送布脹氣軸會朝印表機的後側轉動。

右 : 列印在布料捲筒的外側。
送布脹氣軸會朝印表機的前側轉動。

使用須知

- ⑤ **暫停鍵**
暫停列印。輕按控制面板上的 [Resume (繼續)] 鍵可繼續列印。
- ⑥ **回送鍵**
按住此鍵可反向饋入毯帶 (由前往後)。
- ⑦ **送布鍵**
按住此鍵可向前饋入毯帶 (由後往前)。
- ⑧ **張力輪開關 (Brake)**
將張力輪的織物張力切換為啓用或停用。

Off : 停用

On : 啓用

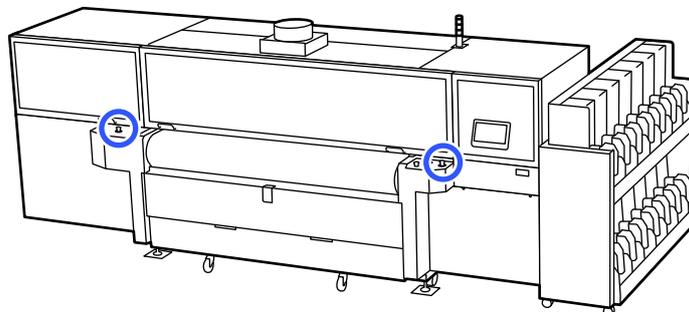
緊急停止鍵

發生緊急狀況時，按下機器上的緊急停止鍵。機器會立即停止運作。



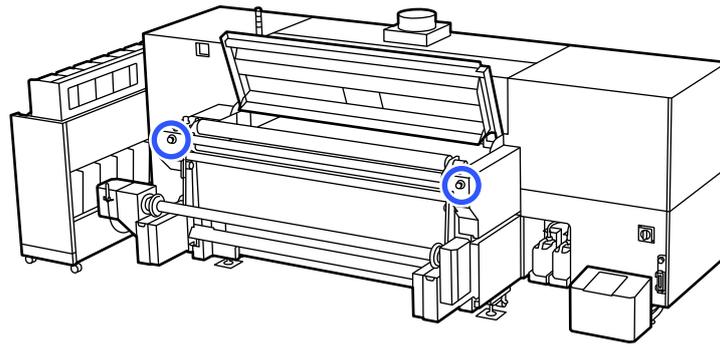
機器正面及背面各有兩個緊急停止鍵。

正面



使用須知

背面



解除緊急停止

若要解除緊急停止，請將按鍵往右轉。



關閉再開啓機器背面的主電源開關。按下控制面板上的電源鍵以重新啓動機器。

 [第105頁“關閉電源”](#)

 [第49頁“開啓電源”](#)

認識和操作顯示器

使用控制面板時的注意事項

- ❑ 使用手指輕觸面板。
- ❑ 請勿使用原子筆或自動鉛筆等尖銳物品來操作面板。如此可能會損壞面板。
如此可能會損壞面板。
- ❑ 如果骯髒，使用柔軟乾布擦拭面板。若非常髒，請將軟布沾以稀釋的中性清潔劑、徹底擦拭、擦除灰塵，然後用柔軟的乾布擦拭。請勿使用揮發性化學物品，例如稀釋劑、石油醚或酒精。否則可能損壞面板的表面。
- ❑ 請勿在溫度或濕度驟變的環境下使用。否則可能使面板內出現凝結現象，而導致性能降低。
- ❑ 請勿太過用力按壓面板或使其受到強烈撞擊。如此可能使面板破裂。如果破裂，請勿觸碰碎片或嘗試取下面板，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

認識顯示畫面

本章說明如何認識並操作畫面配置，如何使用 Home (首頁) 畫面、Menu (選單) 畫面，並顯示操作程序畫面作為範例。

Home (首頁) 畫面

在 Home (首頁) 畫面上，可輕按顯示切換鍵，切換至狀態指示燈畫面或 Fabric Settings (織物設定) 畫面。

狀態顯示畫面

可列出印表機的狀態。



1 上方工具列

使用須知

顯示常用功能的按鍵。按鍵功能如下所示。上方工具列也會以類似方式，顯示在其他畫面上。

**Menu (選單)**

顯示 Settings (設定) 選單。

**內部燈號**

開啟或關閉 內部燈號。顯示方式變更如下，視狀態而定。



: 亮起



: 熄滅

在 Printer Settings (印表機設定) 中將 Inside Light (內部照明) 設為 Auto (自動) 時，會在完成需要照明的操作時 (如列印時) 自動開啟照明燈，並在完成操作時將其關閉。不過，根據印表機的狀況，有可能不會亮起。這時，按鍵會變為灰色。

[第419頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

**(切換顯示)**

每次按下此按鈕，就會在狀態指示燈畫面與捷徑畫面之間切換。

**Maintenance (維護)**

Maintenance (維護) 選單會出現在畫面上，讓您執行維護作業，例如印字頭維護或耗材更換。

**Online Manuals (線上手冊)**

將顯示 QR 碼以便直接存取線上手冊。

**印表機狀態**

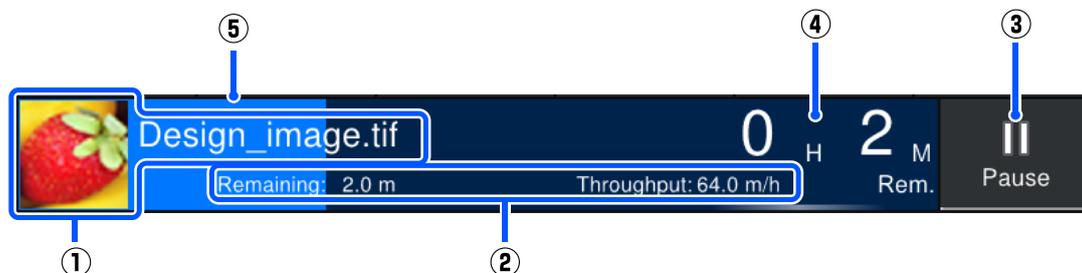
顯示印表機狀態。如果有任何通知，例如有關耗材存量不足， 圖示會出現在畫面右上方。輕按按鍵時出現的畫面會顯示未處理工作的 Message List (訊息清單)。如果輕按相關項目，就會顯示說明，請依指示操作，解決問題。解決所有問題後， 圖示會消失。

2 訊息

顯示印表機狀態及內含指示的訊息。

[第438頁 “顯示訊息時”](#)

列印期間，顯示內容會切換，如圖所示，顯示下列資訊和按鍵。



① : 檔案名稱和列印影像的預覽圖

有時，並非所有檔案名稱都會顯示。

使用須知

② : Print Information (列印資訊)、Throughput (輸出量)和Pass Mode (通道模式)

在列印過程中輕觸顯示區域，將切換至選擇畫面。您可以從 [Print Information (列印資訊)]、[Throughput (輸出量)] 和 [Pass Mode (通道模式)] 中，選擇要顯示的項目，最多兩個。

③ : Pause (暫停) 鍵

加熱時顯示為 Start (開始) 鍵，直到加熱器到達設定的溫度為止。即使加熱器溫度偏低，輕按此鍵會開始列印。

④ : 預估完成時間

⑤ : 進度列

暫停列印

列印時按下 Pause (暫停) 鍵會顯示用於選擇暫停時機的畫面，按一下即可選擇。

- Immediate pause (立即暫停) : 立即停止列印。
- Pause between jobs (工作間暫停) : 在目前列印工作結束時停止。

輕按暫停畫面上的 [Resume (繼續)] 可繼續列印。輕按 [Cancel (取消)] 可取消列印。

③ 織布資訊

顯示有關已裝入織布的資訊。數字代表織布設定編號。輕按顯示區域，可顯示 Fabric Settings (織物設定) 選單。

 [第428頁 “Fabric Settings \(織物設定\) 選單”](#)

④ Print Width (列印寬度)

顯示織物的列印寬度。

輕觸  /  以變更列印寬度，以 1 mm 為單位。

輕觸列印寬度值顯示區域，可直接輸入數值。輸入數值後，按 [OK (確定)] 設定數值。

⑤ Print Head Alignment Correction (印字頭對齊校正)/Fabric Feed Correction (送布校正)

當列印結果出現細紋時，您可執行 Print Head Alignment Correction (印字頭對齊校正) 和 Fabric Feed Correction (送布校正) 而不中斷列印。

 [第34頁 “列印時變更設定”](#)

⑥ 耗材狀態

透過下列圖示和長條圖長度，顯示墨水匣等耗材的相關資訊。



墨水匣狀態

顯示剩餘墨水匣的約略值及目前的狀態。如果墨水存量不足，長條圖就會變短。長條圖下方的代碼，代表墨水顏色。

 [第457頁 “墨水匣”](#)

使用須知

如果發生警告或錯誤，畫面會變更如下。

-  估計墨水存量不足。一旦該墨水匣耗盡後，印表機會自動切換至另一組墨水匣。確認已將新墨水匣安裝在另一側。
-  墨水用盡。請以新的墨水匣取代舊的墨水匣。墨水匣連結器分離經過 30 分鐘以上。立即連接連結器，如果維持原狀，墨水將會乾掉，且印表機可能無法正常運作。
-  請搖晃墨水匣。取下墨水匣並搖晃。
-  墨水匣的連結器分離。插入墨水匣並正確連接連結器。

**廢墨桶狀態**

顯示廢墨桶的約略可用空間。如果空間變少，長條圖就會變短。如果發生警告，畫面會變更如下。

-  廢墨桶將滿。請備妥新的廢墨桶。

**噴頭表面清潔組狀態**

顯示噴頭表面清潔組的更換指南。隨著距離更換時間越來越近，長條圖也會越變越短。如果發生警告，畫面會變更如下。

-  噴頭表面清潔組需要盡快更換。需要準備新的噴頭表面清潔組。

輕按顯示區域，隨即顯示 Supply Status (耗材狀態) 畫面，可查看耗材的產品編號。另可切換欲使用的墨水匣。(變更使用中的插槽)

若要變更墨水匣，輕按下目前未使用墨水匣的長條圖，確認螢幕上的訊息，然後輕按 Start (開始)。

7 底部資訊欄

底部資訊欄也會顯示在其他畫面上，而不是只在首頁畫面上。



- ① : 顯示印表機周圍溫度*。
- ② : 顯示印表機周圍溼度*。
- ③ : 以下內容的顯示方式視定期清潔或維護清潔設定而異。

 [第419頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

使用須知

維護清潔	Periodic Cleaning (定期清潔)	內容
開啓	設為在每次列印時執行時	顯示最先執行的清潔。 <input type="checkbox"/> 維護清潔開始前的剩餘時間 <input type="checkbox"/> 定期清潔開始前的剩餘列印時間
開啓	<input type="checkbox"/> 熄滅 <input type="checkbox"/> 設為在達到一定數量的列印工作 或列印長度後執行時	維護清潔開始前的剩餘時間會顯示。
關閉	設為在每次列印時執行時	定期清潔開始前的剩餘列印時間會顯示。
關閉	<input type="checkbox"/> Off (關閉) <input type="checkbox"/> 設為在達到一定數量的列印工作 或列印長度後執行時	無顯示內容。

- ④ : 當定期清潔設為在達到一定數量的列印工作或列印長度後執行時，剩餘列印工作數量或剩餘列印長度會顯示。當設為在每次列印時執行時或當關閉時，則不顯示內容。

 [第419頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

- ⑤ : 顯示目前時間。

* 如果溫度或濕度超出印表機的操作環境範圍， 會顯示。為了確保高品質列印，請在印表機操作環境範圍內使用印表機。

8 毯帶清潔槽

在升起和降低毯帶清潔單元之間切換。顯示方式變更如下，視狀態而定。

[Lift Up (升起)] : 降低狀態

[Set Down (降下)] : 升起狀態

- 拉出毯帶清潔單元時，請先將其降低，然後再拉出。單元處於升起狀態時，您無法將其拉出。
- 饋送毯帶時，請升起毯帶清潔單元。如果在單元降低時饋送毯帶，水滴會殘留在毯帶上。

9 加熱壓布輪

顯示加熱壓布輪的目前溫度、設定值和升起/降低狀態。

加熱器預熱開始

如果在 [Fabric Settings (織物設定)] - [Current Settings (目前設定)] 的 [Heater (加熱器)] 設為 [On (開啓)] 時輕按此鍵，加熱壓布輪會根據 [Set (設定)] 中設定的值預熱。

若要在接收列印工作之前開始預熱，請輕觸 Preheat Start (預熱開始) 鍵。

預熱開始後，將顯示以下圖示，直到機器達到設定溫度。

 : 加熱

使用須知

 : 冷卻

目前溫度

顯示加熱壓布輪的目前溫度。

設定

顯示加熱壓布輪的設定溫度。

[Fabric Settings (織物設定)] - [Current Settings (目前設定)] 下的 [Heater (加熱器)] 設為 [On (開啓)] 時，您可以輕觸  /  調整溫度。

滾輪位置

顯示加熱壓布輪的升起/降低狀態。

顯示方式變更如下，視狀態而定。

 : 升起狀態

 : 降低狀態

列印時，請確保滾輪降低。

如果在滾輪升起時列印，織物可能會向上偏移並改變列印位置。

若要升起/降低滾輪，請參考以下章節。

 [第25頁 “後側面板”](#)

10 Print Start Position (起始列印位置)

設定從毯帶右側 (標準位置) 到您想開始列印位置之間的距離。

輕觸  /  以變更起始列印位置值，以 1 mm 為單位。

輕觸 Print Start Position (起始列印位置) 的數字顯示區域可直接輸入數值。輸入數值後，按 [OK (確定)] 設定數值。

列印時變更設定

在列印期間，您可變更 Home (首頁) 畫面中顯示的 Fabric Settings (織物設定)。如果出現細紋、皺摺等問題，請變更 Fabric Settings (織物設定) 進行修正。在列印期間，您可在進行變更的同時查看結果，因此能輕鬆解決問題。此外，若在列印開始不久後發生問題，您可進行快速修正，而無須停止列印。

在 Home (首頁) 畫面中變更設定會變更目前 Fabric Settings (織物設定) 的內容。

 [第438頁 “解決問題的方法”](#)

本節說明如何變更 Fabric Feed Correction (送布校正) 和 Print Head Alignment Correction (印字頭對齊校正) 以補償細紋。

使用須知

- 1 輕按 Print Head Alignment Correction (印字頭對齊校正) 或 Fabric Feed Correction (送布校正) 資訊區。

隨即顯示 Settings (設定) 畫面。

執行送布校正。

- 2 在檢查列印結果時，輕觸  /  以變更數值。

若送布量太小，將會產生黑色的細紋 (深色的條紋)；請將送布量向上調整。
相反地，若送布量太大，將會產生白色的細紋 (淺色的條紋)；請將送布量向下調整。

列印結果改善後，輕觸  結束校正。

若未解決問題，請進入下一步。

執行印字頭對齊校正。

- 3 在檢查列印結果時，輕觸  以變更數值。

如果輕觸  後列印結果未改善或變得更差，請輕觸  以變更數值。

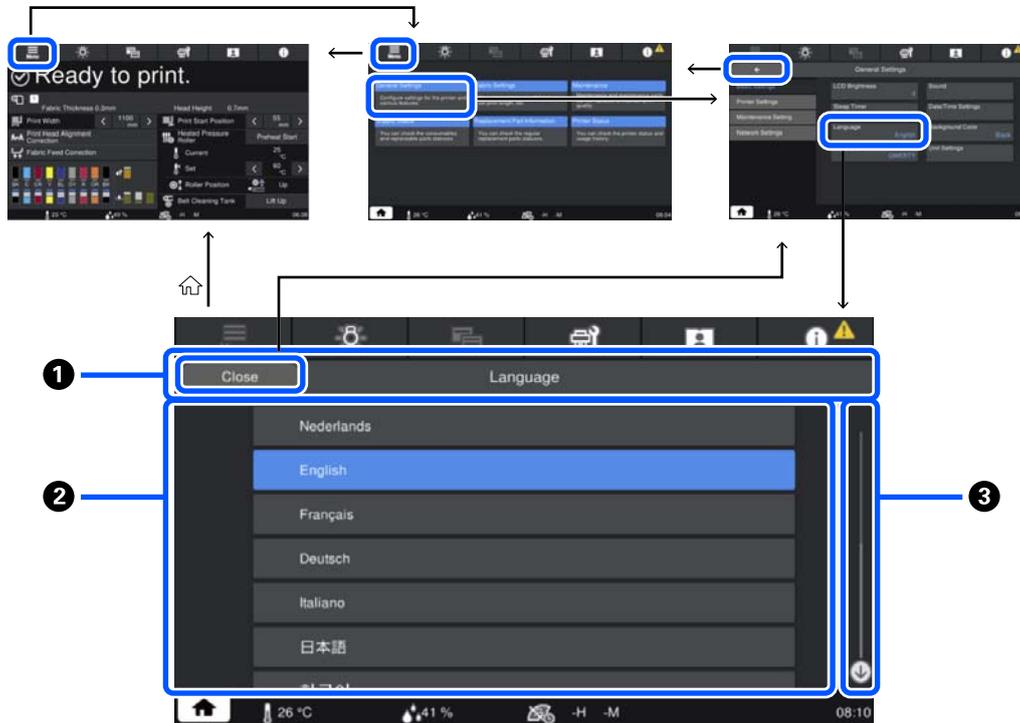
列印結果改善後，輕觸  結束校正。

若未解決問題，請在列印完成後執行列印調整。輕觸  完成校正，然後從 [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] 執行 [Manual(Simple) (手動(簡易))]。

 [第109頁 “Print Head Alignment \(印字頭直線性校正\) \(手動\)”](#)

Menu (選單) 畫面

輕按 Home (首頁) 畫面上的 ，隨即顯示 Menu (選單) 畫面。



1 畫面名稱顯示區域

顯示畫面名稱。輕按 Close (關閉) 或 ，可返回上一個畫面。

2 操作區域

顯示按鍵和其他項目。顯示的內容因畫面而異。

3 捲軸

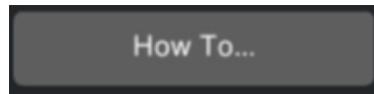
操作區域無法容納所有選項時出現。如果顯示捲軸，請上下捲動，查看選項。若要捲動，可按住要捲動的項目並上下移動 (滑動)，或是按下  /  進行捲動，如下圖所示。



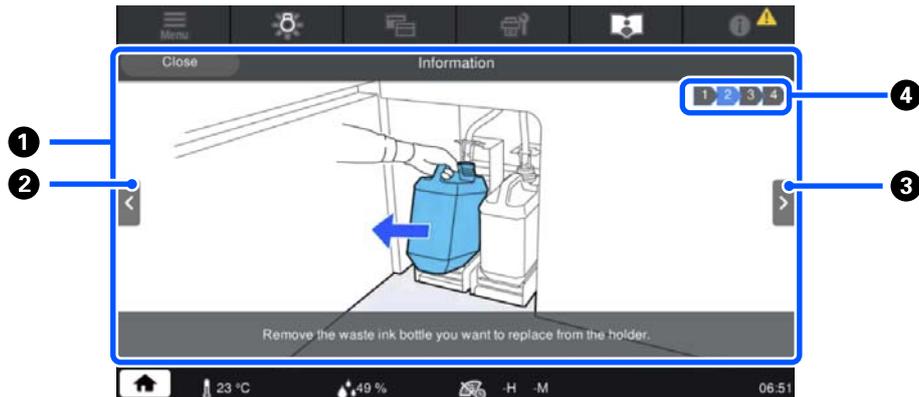
使用須知

說明畫面

下列按鍵可能會出現在開始一連串操作的畫面上。



如果按下按鍵，會透過各步驟的圖解加以說明，讓人更容易瞭解。即便不記得說明，仍可一邊看著畫面一邊操作。

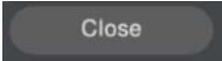
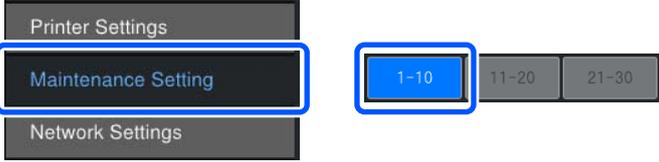
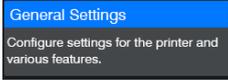
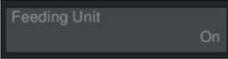


- 1 說明顯示區域**
顯示說明。根據步驟，說明畫面可能會輪流顯示多張圖解。
- 2 上一步鍵**
顯示上一個步驟。
- 3 下一步鍵**
顯示下一個步驟。
- 4 步驟編號**
顯示步驟總數。目前顯示步驟的顏色，會變成藍色。

按鍵類型

根據畫面，可能會出現下列按鍵類型。即便是相同按鍵，其外觀仍可能有所變化，視狀況而定。

使用須知

標準按鍵	<p>這些按鍵最常出現。</p> <p>範例：</p>  <p>在可選擇項目的按鍵清單中，當按鍵的文字和背景色彩變成藍色時，表示已選擇。</p> <p>範例：</p> 
顯示說明的按鍵	<p>這些按鍵上方顯示項目名稱，下方則顯示項目相關說明。</p> <p>範例：</p> 
顯示設定值的按鍵	<p>這些按鍵為設定項目。目前設定值顯示在右下方，以藍色文字呈現。</p> <p>範例：</p> 
可開啓 / 關閉的按鍵	<p>這些按鍵用於開啓和關閉設定。輕按按鍵即可切換設定。</p>
灰色按鍵 (呈灰色)	<p>代表該按鍵無法使用。這些按鍵只有在因故無法操作時，才會呈灰色，例如因條件不符而無法選取項目。可操作條件視按鍵而有所變化。</p> <p>範例：</p> 

使用及存放注意事項

安裝空間

務必將產品安裝在符合工作空間規定且沒有任何其他物體的區域，確保有足夠的空間設置織物及更換耗材。

關於印表機外部尺寸或工作空間，請參考「規格表」。

[↩ 第463頁“規格”](#)

使用印表機時的注意事項

請注意，使用此印表機時，請遵守以下各點，以免機器停止運作、故障或導致列印品質降低。

- 使用印表機時，請留意「規格表」內所說明的操作溫度及溼度範圍。

[↩ 第463頁“規格”](#)

不過要注意的是，若溫度及溼度在印表機的限制範圍內，但不在織物的限制範圍內，可能無法達到所需的結果。務必確定操作環境適合織物。如需更多資訊，請參閱織物的使用手冊。

此外，在乾燥地區、設有空調或陽光直射的環境下操作時，請注意乾燥並維持適當的溼度。

使用須知

- ❑ 避免將本印表機放置於熱源處，或受到通風機或空調所排出之空氣的地方。印字頭噴嘴可能乾掉而造成阻塞。
 - ❑ 請勿彎折或猛拉廢水管。墨水可能濺到印表機的内部或周圍。
 - ❑ 清潔及更換的維護作業必須依據使用頻率或建議的時間間隔執行。未能進行定期維護，可能導致列印品質降低。若沒有經過適當的維護即繼續使用，可能會損壞印字頭。
☞ [第175頁“執行各種維護操作的時間點”](#)
 - ❑ 如果在織物卡住或發生錯誤時關閉印表機，可能會無法為印字頭加蓋*。若發生此一情況，請開啓印表機電源並稍候片刻，印表機將會自動執行護蓋功能。若未自動執行加蓋超過 20 分鐘，請執行手動加蓋。
☞ [第280頁“為印字頭加蓋”](#)
- *：加蓋是自動覆蓋印字頭，以防止乾掉的功能。
加蓋後，印字頭位於左前緣。
- ❑ 電源開啓時，請勿從電源插座上拔下電源插頭、或從主電源開關切斷電源。印字頭可能會無法正確地加上護蓋。若發生此一情況，請開啓印表機電源並稍候片刻，印表機將會自動執行護蓋功能。
 - ❑ [Maintenance Cleaning (維護清潔)] 設為 [On (開啓)] 時，會在列印後依固定間隔自動清潔印字頭，以防止噴嘴堵塞。
當印表機開啓時，務必確定有裝入廢墨桶。
 - ❑ 除了列印時會消耗墨水之外，進行印字頭清潔及其他維護作業時也會使用墨水，以確保印字頭正常運作。

不使用印表機時的注意事項

如不使用印表機，存放印表機時，請注意下列各點。如果未正確存放印表機，下一次使用印表機時，可能無法正確列印。

- ❑ 未使用機器達 4 週以上時，維修工程師必須進行印前及印後維護。聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。印前及印後維護作業需酌收費用。
在印前維護期間，會清除墨管中的墨水，並清潔管子內部，讓機器為長期存放做好準備。重新使用印表機時，請在印表機重新充填墨水。
此外，即使已完成印前維護作業，依據存放環境及時間長度，印後維護作業期間可能需要進行維修。如果需要進行維修，服務需酌收費用。
聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。
- ❑ 若未使用印表機達 2 天至 3 週，請務必在繼續列印前檢查印字頭是否阻塞。如果印字頭阻塞，請執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔)。
☞ [第271頁“Print Head Nozzle Check \(印字頭噴嘴檢查\)”](#)
- ❑ 如果將織物留在機器中，加熱壓布輪可能會使織物產生皺褶。織布也可能產生波紋或鬆弛捲曲，進而導致夾布或織布接觸到印字頭。在存放印表機前，請先取出織布。
- ❑ 請確認印字頭已加蓋 (印字頭固定於最左邊)，然後再存放印表機。在未加蓋的情況下，離開印表機 20 分鐘以上，可能導致列印品質下降。
如果印表機未加蓋，請關閉再開啓印表機。
- ❑ 在存放印表機前，請先闔上所有護蓋。如果您長時間不使用印表機，請在印表機上覆蓋一塊防靜電的布，以免灰塵弄髒印表機。印表機噴嘴非常小。因此，看不見的微小灰塵顆粒可能附著在印字頭上，導致噴嘴堵塞且可能無法正常列印。

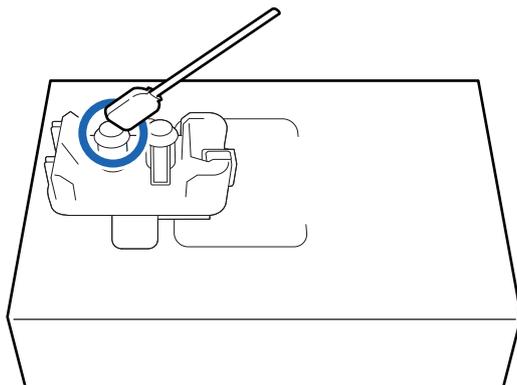
使用須知

- ❑ 存放印表機時，務必保持平放：請勿傾斜、直立或顛倒存放。

處理墨水匣的注意事項

處理墨水匣時，請注意以下各點以維持良好列印品質。

- ❑ 購買後印表機初次填充墨水時，會消耗足夠的墨水將印表機印字頭噴嘴填滿至尖端，以準備列印。請盡快準備替換用墨水匣。
- ❑ 請將墨水匣存放在不受陽光直射的室溫環境。
- ❑ 為確保列印品質，請於下列日期前用完墨水匣中的所有墨水：
 - ❑ 墨水匣包裝上標示的期限
 - ❑ 墨水匣開封後的六個月內
- ❑ 如果您將墨水匣從寒冷的地方移到溫暖的地方，請將墨水匣留在室溫內至少 18 個小時後再使用，使墨水達到室溫。
- ❑ 請勿觸碰墨水匣上的 IC 晶片。將墨水匣裝入所有插槽。
- ❑ 請勿在沒有安裝墨水匣的情況下保存印表機。印表機中的墨水將會乾掉，且印表機將無法如預期般正常運作。即使不使用印表機，仍應保持安裝墨水匣。
- ❑ 因為綠色的 IC 晶片中含有墨水匣本身的資訊，如剩餘的墨水存量；將墨水匣自印表機上取下後，仍可裝回使用。
- ❑ 在所有墨水用完前取出墨水匣時，請使用隨附清潔套件所附的清潔棒，吸取出供墨口殘留的所有墨水。出墨孔上的乾掉墨水，可能在重新裝入及使用墨水匣造成墨水漏出。此外，每種顏色應換用新的清潔棒。



- ❑ 妥善存放取下的墨水匣，避免供墨口沾染灰塵。供墨口有一個活門，因此不需要加蓋保護。
- ❑ 取出的墨水匣供墨口附近可能有殘留的墨水，取出墨水匣時，請小心不要讓周圍其他區域沾到墨水。
- ❑ 為維持印字頭的品質，印表機在墨水匣使用壽命完全用盡前將會停止列印。
- ❑ 雖然墨水匣可能含有可回收材質，但並不影響印表機的功能或效能。
- ❑ 請勿拆解或改造墨水匣。將墨水匣裝入所有插槽。

使用須知

- ❑ 請勿讓墨水匣掉落或受到強烈撞擊。未能遵守此注意事項，可能導致墨水從墨水匣漏出。

軟體介紹

本機器隨附以下列印應用程式工具。
如需這些應用程式的詳細資訊，請參閱各應用程式的說明部分或隨附手冊。

附註：
印表機驅動程式並未提供。列印需要使用 RIP 軟體。

隨附軟體

Epson Edge Dashboard 相容於 Mac 與 Windows，但其他內附軟體僅相容於 Windows。

名稱	摘要
Epson Edge Dashboard	<p>在 Epson Edge Dashboard 中登錄此印表機後，可以執行下列操作。</p> <ul style="list-style-type: none"> ❑ 監控印表機的状态 您可以監控印表機操作状态、墨水存量等資訊。 ❑ 設定及變更材料設定 您可以設定及變更材料設定並將其載入印表機。 您也可以將材料設定從 Epson Edge Dashboard 中登錄的其他印表機複製到此印表機，或將材料設定從此印表機複製到其他印表機。 ❑ 取得印表機韌體更新程式 您可下載檔案以更新印表機韌體。 ↗ 第42頁 “如何使用 Epson Edge Dashboard”
Epson 通訊驅動程式	<p>使用 Epson Edge Dashboard、Epson Edge Print 並透過 USB 連接電腦和印表機時，您需要使用 Epson 通訊驅動程式。請確定已安裝這些程式。</p>
Epson Edge Print (隨附選購品)	<p>正版 Epson 軟體 RIP。可執行簡易色彩比對及列印，充分發揮 Epson 印表機的性能。 ↗ 第42頁 “如何使用 Epson Edge Print”</p>
Epson Rob file print tool	<p>這是以 Rob 格式列印資料的應用程式。 ↗ 第43頁 “如何使用 Epson Rob file print tool”</p>

常駐軟體

此為預先安裝在本印表機的軟體。從網路瀏覽器啟動即可使用本軟體。

名稱	摘要
Web Config	<p>適用於網路管理員的軟體。 您可從 Web Config 進行網路安全性設定。另有提供電子郵件通知功能，可通知是否發生任何印表機錯誤。 ↗ 第44頁 “如何使用 Web Config”</p>

如何使用 Epson Edge Dashboard

使用軟體

在透過 USB 或網路連接至此印表機的電腦上，安裝 Epson Edge Dashboard 和 Epson 通訊驅動程式。

如果使用 Epson Edge Print，則安裝 Epson Edge Print 和機型資訊檔案將會同時安裝 Epson Edge Dashboard 與 Epson 通訊驅動程式。

如需詳細資訊，請聯絡當地經銷商。

開始指南

Epson Edge Dashboard 為網路應用程式。

適用於 Windows

使用下列其中一種方式啟動。

- 按一下桌面工具列中的 [Epson Edge Dashboard] 圖示，並選取 [Show Epson Edge Dashboard (顯示 Epson Edge Dashboard)]。



- 依序按下 Windows 開始鍵 - [All apps (所有應用程式)] - [Epson Software] - [Epson Edge Print]。

適用於 macOS

按一下桌面選單列中的 [Epson Edge Dashboard] 圖示，並選取 [Show Epson Edge Dashboard (顯示 Epson Edge Dashboard)]。



如需詳細使用說明，請參閱 Epson Edge Dashboard 的說明。

退出程序

關閉網路瀏覽器。

如何使用 Epson Edge Print

使用軟體

若要搭配此印表機使用 Epson Edge Print，需要 Epson Edge Print PRO X2 授權。將 Epson Edge Print 和此印表機的機型資訊檔案安裝至透過 USB 連接至此印表機的電腦中，然後啟用授權。

使用須知

此外，透過使用 Epson Edge Print PRO X WF，您可以在未透過 USB 連接至此印表機的電腦上建立 Epson Edge Print 的列印資料，並將列印資料傳送到透過 USB 連接至此印表機的電腦進行列印。

如需詳細資訊，請聯絡當地經銷商。

開始指南

使用下列其中一種方式啟動。

- 按兩下桌面上建立的捷徑圖示。



- 依序按下 Windows 開始鍵 - [All apps (所有應用程式)] - [Epson Software] - [Epson Edge Print]。

如需詳細使用說明，請參閱 Epson Edge Print 的說明。

退出程序

從畫面左上角的 [File (檔案)] 選取 [Exit (結束)]。

如何使用 Epson Rob file print tool

使用軟體

在透過 USB 或網路連接至此印表機的電腦上，安裝此印表機的 Epson Rob file print tool。

您無法使用其他機型專用的 Epson Rob file print tool 進行列印。

此外，您無法在同一電腦上同時安裝此印表機與其他機型的 Epson Rob file print tool。

如果在已安裝 Epson Rob file print tool 的電腦上安裝其他機型的 Epson Rob file print tool，先前安裝的 Epson Rob file print tool 的歷史紀錄資訊會被刪除，且工具會解除安裝。

如需詳細資訊，請聯絡當地經銷商。

開始指南

使用下列其中一種方式啟動。

使用須知

- 按兩下桌面上建立的捷徑圖示。



- 依序按下 Windows 開始鍵 - [All apps (所有應用程式)] - [Epson Software] - [Epson Rob file print tool]。

如需詳細使用說明，請參閱 Epson Rob file print tool 的操作指南。

退出程序

按下畫面右上角的 X。

如何使用 Web Config

開始指南

在連接至與印表機相同網路的電腦上，使用瀏覽器啟動軟體。

- 1 檢查印表機的 IP 位址。

從 [General Settings (一般設定)] 選單，依序按下 [Network Settings (網路設定)] - [Network Status (網路狀態)] - [Wired LAN Status (有線區域網路狀態)]。

- 2 在連接至與印表機相同網路的電腦上，開啓瀏覽器。

- 3 在瀏覽器的網址列中，輸入印表機的 IP 位址。

IPv4：https://印表機的 IP 位址/
IPv6：https://[印表機的 IP 位址]/

範例：

IPv4: https://192.168.100.201/
IPv6: https://[2001:db8::1000:1]/

- 4 在畫面右上角按一下 [Log in (登入)]，然後輸入系統管理員 User Name (使用者名稱) 和 Administrator Password (系統管理員密碼)。

初次啟動或系統管理員 User Name (使用者名稱) 和 Administrator Password (系統管理員密碼) 經過初始化時，請輸入以下值。

讓系統管理員 User Name (使用者名稱) 留白。

輸入印表機的序號作為 Administrator Password (系統管理員密碼)。

! 重要資訊：

- ❑ 請勿繼續使用預設 Administrator Password (系統管理員密碼)，請變更為新密碼。請設定自己的系統管理員 User Name (使用者名稱)。

關於設定程序，請參閱以下章節。

[↪ 第455頁 “如果忘記系統管理員 User Name \(使用者名稱\) 或 Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

請妥善保存您設定的 User Name (使用者名稱) 和 Administrator Password (系統管理員密碼)，以免忘記。

- ❑ 建議在每次變更 Fabric Settings (織物設定) 或 Network Settings (網路設定) 時，匯出或儲存新設定的複本。如需關於複製 Fabric Settings (織物設定) 的詳細資訊，請參閱 Epson Edge Dashboard 說明。欲深入瞭解如何匯出網路設定，請參閱以下章節。

[↪ 第45頁 “如何匯出和匯入網路設定”](#)

如何設定/變更系統管理員 User Name (使用者名稱)/Administrator Password (系統管理員密碼)

請務必變更密碼，以防止未經授權外部存取以及確保只有知道 Administrator Password (系統管理員密碼) 的使用者，才能操作印表機。請設定自己的系統管理員 User Name (使用者名稱)。

您可從 [Product Security (產品安全性)] 標籤上的 [Change Administrator Password (變更系統管理員密碼)] 選單，設定或變更這些資訊。

! 重要資訊：

請妥善保存您設定或變更的系統管理員 User Name (使用者名稱) 和 Administrator Password (系統管理員密碼)，以免忘記。

如果忘記系統管理員 User Name (使用者名稱) 或 Administrator Password (系統管理員密碼)，您需重設印表機的網路設定。

[↪ 第455頁 “如果忘記系統管理員 User Name \(使用者名稱\) 或 Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

如何匯出和匯入網路設定

您可以匯出和匯入可在 Web Config 中設定的網路設定。

建議在每次網路設定時，匯出新設定。

如何匯出

- 1 在 [Device Management (裝置管理)] 標籤上，按一下 [Export and Import Setting Value (匯出與匯入設定值)] - [Export File (匯出檔案)]。
- 2 選擇要匯出的項目。
- 3 在 [Password (密碼)] 和 [Confirm Password (確認密碼)] 欄位中，設定密碼。

使用須知

- 按 [Export File (匯出檔案)]，然後選擇匯出項目的檔案儲存位置。
隨即匯出所選項目。

如何匯入

- 在 [Device Management (裝置管理)] 標籤上，按一下 [Export and Import Setting Value (匯出與匯入設定值)] - [Import (匯入)]。
- 按一下 [File (檔案)] - [Browse (瀏覽)]，然後選擇要匯入的檔案。
- 在 [Password (密碼)] 欄位中，輸入匯出檔案時設定的密碼。
- 按 [Next (下一步)]。
- 從所選檔案中選擇要匯入的項目，然後按 [Next (下一步)]。
- 再次確定已選取要匯入的項目，然後按一下 [Settings (設定)]。
隨即匯入所選項目。

若要重新選擇項目，請按一下 [Back (上一步)] 並從步驟 5 重新開始。

退出程序

關閉瀏覽器。

基本操作

直到印刷品完成的工作流程

本節說明直到印刷品完成的工作流程。

建立列印資料

使用各種設計軟體建立列印資料，並將資料登錄至 RIP 軟體。
使用 Epson Edge Print 時，請參閱以下章節。

 [第42頁 “如何使用 Epson Edge Print”](#)



準備織物

有關支援織布，請參閱以下內容。

 [第459頁 “支援的織布”](#)



設定織物和列印

 [第47頁 “正確列印的工作流程”](#)



將墨水固定至織物

使用烘乾機、蒸氣機、洗衣機或類似裝置，將墨水固定在列印織物上。

另外準備烘乾機、蒸氣機、洗衣機或類似裝置。

正確列印的工作流程

本節說明正確列印的操作，將它們分成以下三個部分。

- 開始工作前的操作
 [第48頁 “開始工作前的操作”](#)
- Print (列印)
 [第51頁 “列印工作”](#)
- 完成工作前的操作
 [第97頁 “列印後工作”](#)

開始工作前的操作

開始工作前的工作流程如下。

開啓電源前的檢查及清潔

執行開啓電源前的檢查及清潔。

 [第48頁 “開啓電源前的檢查及清潔”](#)



檢查排氣設備

運作時需要排氣，以控制機器的溫度和濕度。確保機器通風良好。



開啓電源

欲深入瞭解如何開啓電源，請參閱以下章節。

 [第49頁 “開啓電源”](#)



檢查水循環系統的操作狀態

確定清潔水從印表機的毯帶清潔槽流到水循環系統。

 [第50頁 “檢查水循環系統的操作狀態”](#)



開啓電源後的檢查及清潔

執行開啓電源後的檢查及清潔。

 [第51頁 “開啓電源後的檢查及清潔”](#)

開啓電源前的檢查及清潔

下列區域應在開啓電源前檢查及清潔。

項目	頻率		參考
	每天	每個月	
操作零件周圍	✓		 第183頁 “檢查操作零件周圍”
棉絨收集器	✓		 第188頁 “清潔棉絨收集器”

基本操作

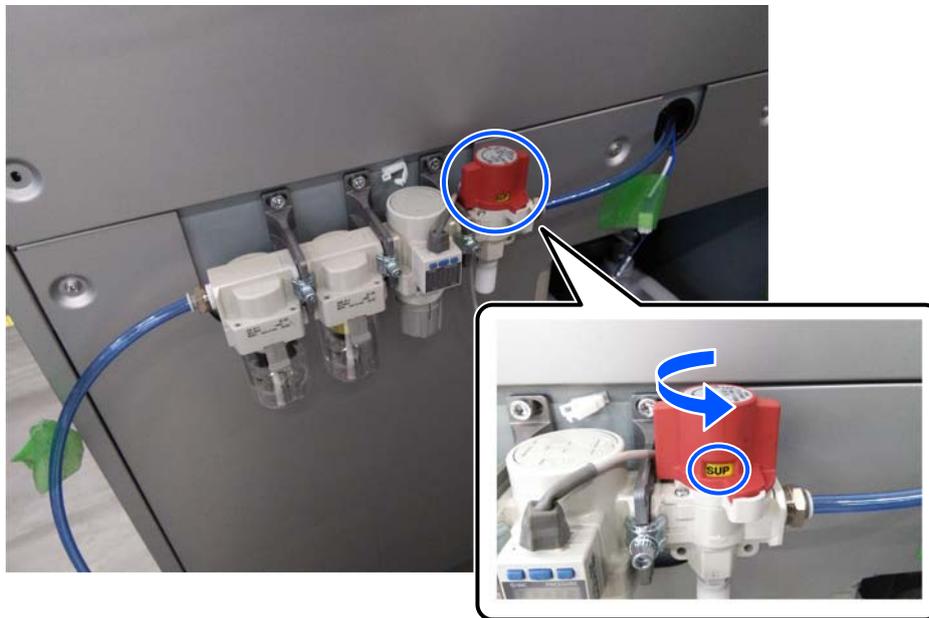
項目	頻率		參考
	每天	每個月	
空氣壓力		✓	第191頁 “檢查/調整空氣壓力”
張力輪膠帶		✓	第192頁 “檢查及裁剪張力輪膠帶”
墨霧過濾器		✓	第194頁 “清潔墨霧過濾器”
前蓋和維護護蓋		✓	第196頁 “清潔前蓋和維護護蓋”
內部燈號		✓	第198頁 “清潔內部燈號”

檢查排放設備

檢查機器運轉時排氣是否保持流通，藉以調節機器的溫度與濕度。
排放導管的檢查位置與方式將會根據使用的設備而有不同。如需詳細資訊，請洽詢工廠管理者。

開啓電源

- 1 檢查圖中所示的供氣調節閥部分，是否標示「SUP」。
若未顯示，請轉動紅色閥門，將閥門顯示從「EXH」變成「SUP」。



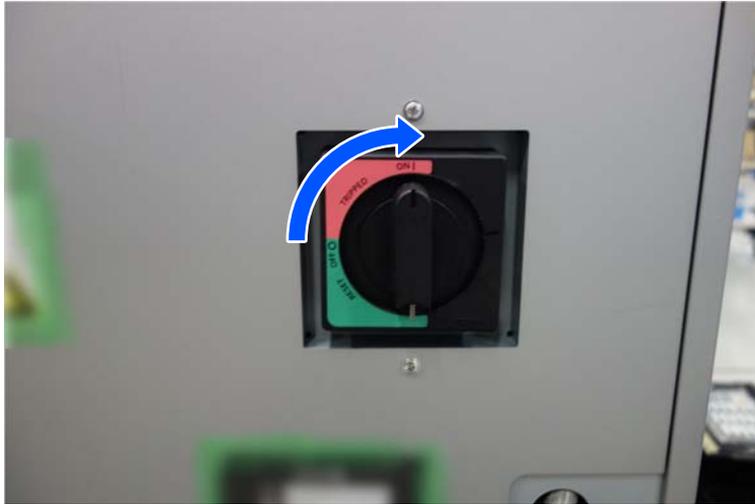
- 2 檢查所有緊急停止鍵，是否都已釋放。
如果有未釋放的緊急停止鍵，請加以釋放。
[第27頁 “緊急停止鍵”](#)

- 3 確保印表機上的下列所有護蓋都已關上。
 - 前蓋

基本操作

- ❑ 左右維護護蓋
- ❑ 後方護蓋

4 將主電源開關切換至 ON。



5 按住控制面板上的電源鍵。
訊號燈變成綠色，機器啟動。

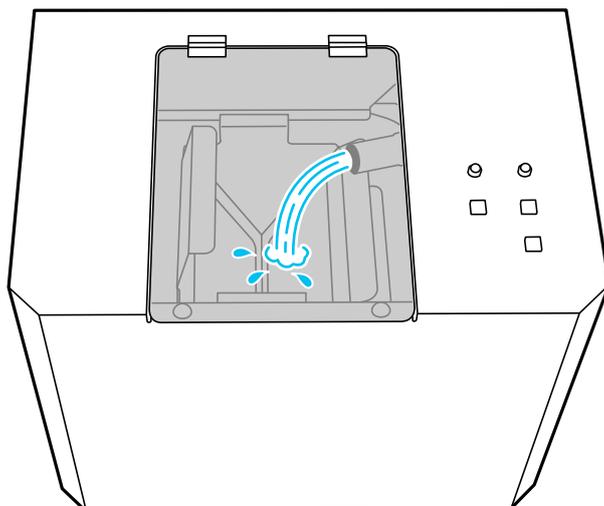


檢查水循環系統的操作狀態

查看維護護蓋，確認清潔水從印表機的毯帶清潔槽流入水循環系統。

基本操作

如果印表機開機五分鐘後無法確認液體流動，則可能發生故障。聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。



水循環系統會定期偵測清潔水的墨水密度。如果清潔水的墨水密度偏高，清水會供應至水循環系統直到墨水密度降低為止。

開啓電源後的檢查及清潔

下列區域應在開啓電源後檢查及清潔。

項目	頻率				參考
	每天	每週	每個月	每三個月一次	
緊急停止裝置	✓				第201頁“檢查緊急停止裝置”
集墨墊抹刀		✓			第202頁“清潔集墨墊抹刀”
供氣調節閥		✓			第204頁“檢查/排放供氣調節閥”
抽吸護蓋		✓			第206頁“清潔抽吸護蓋”
感測器			✓		第208頁“檢查/清潔感測器”
水循環系統				✓	第210頁“清潔水循環系統水槽內部”

列印工作

列印的工作流程如下。

附註：

印表機的加熱器需要大約 10 分鐘才能達到設定溫度。使用加熱器進行列印時，建議在開始列印之前在控制面板的首頁畫面上輕按 [Heated Pressure Roller (加熱壓布輪)] - [Preheat Start (預熱開始)]以開始預熱。

基本操作

開始列印前檢查

開始列印前請檢查集墨墊。檢查後，如有必要，請清潔或更換零件。

 [第213頁 “檢查/清潔集墨墊”](#)



檢查織布的狀態

安裝織物捲筒之前，請確保織物無皺褶或磨損。

 [第53頁 “檢查織布的狀態”](#)



安裝織物捲筒

將織物捲筒穿過送布脹氣軸，並裝入送布單元。

 [第53頁 “安裝織物捲筒”](#)



將織物裝入印表機

將裝好的織物捲筒的織物末端拉出，穿過張力輪，然後裝在毯帶上。

 [第59頁 “將織物裝入印表機”](#)



設定布料突起偵測器

如果布料突起偵測器偵測到布料突起、或捲曲超過在此處設定的高度，將停止列印。

 [第85頁 “設定織物皺褶偵測感應器”](#)



執行列印調整

在下列情況下，請執行列印調整。

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 在列印結果中，發現細紋 (水平帶狀圖案、不均勻陰影或條紋) 或顆粒狀時
- 織布種類相同，但寬度不同時

 [第149頁 “列印調整”](#)



基本操作

設定織物資訊

每次變更織物類型或織物厚度時，請登錄織物資訊。

 [第84頁 “設定織物資訊”](#)

**設定起始列印位置**

在控制面板上設定起始列印位置。

 [第86頁 “設定起始列印位置”](#)

**列印**

使用列印工具開始列印。

列印前，請確保加熱壓布輪降低，且織物牢牢附著在毯帶上。

 [第87頁 “列印”](#)

織物完成時，或者若要在仍剩餘一些織物的情況下，變更為不同的織物，請更換或增加新的織物捲筒。

 [第88頁 “更換織物”](#)

 [第94頁 “增加織物”](#)

檢查織布的狀態

放入織布前，務必確認以下狀態。

- 織物末端：無皺褶或磨損
- 縫線：無皺褶或磨損

如果有皺褶，請將織物拉直。

如果織布起毛，請執行包邊縫。

安裝織物捲筒

將織物捲筒穿過送布脹氣軸，並裝入送布單元。

在送布脹氣軸上使用與織物捲筒筒芯內徑對應的送布脹氣軸。

基本操作

筒芯內徑	送布脹氣軸
75 至 79 mm	3 吋送布脹氣軸 
50 至 52 mm	2 吋送布脹氣軸 

依下列步驟在送布脹氣軸上安裝織物捲筒。

更換織物捲筒時，請參閱以下章節。

 [第88頁“更換織物”](#)



注意：

安裝或拆卸織物時，請務必穿安全鞋，並至少由兩人執行程序。抬起布料捲筒時，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢抬起。

織物捲筒重量超過 30 kg (66.14 磅)，如果掉落，可能造成傷害。以錯誤姿勢抬起可能導致傷害及/或背部疼痛。

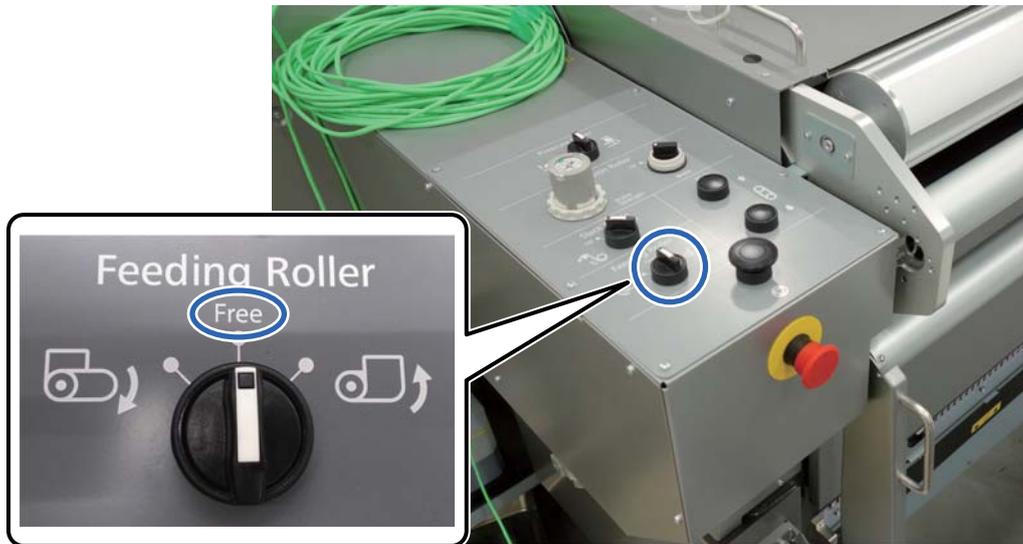
附註：

視用於列印的織物類型和操作性質而定，可能要變更各個開關及印表機的設定。

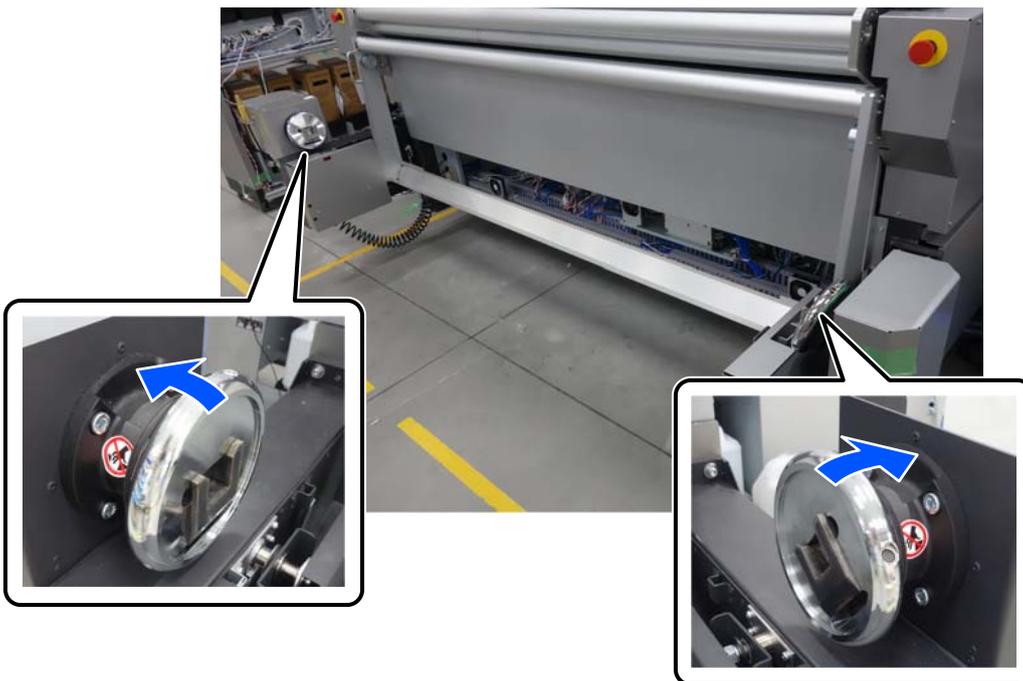
 [第435頁“各操作的印表機設定清單”](#)

基本操作

- 1 確定後側面板上的送布輪開關，設定在 Free (中間)。



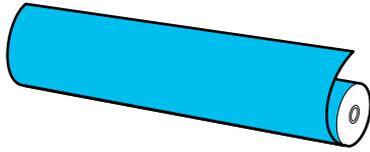
- 2 將送布單元左右兩側的固定鎖往外推。



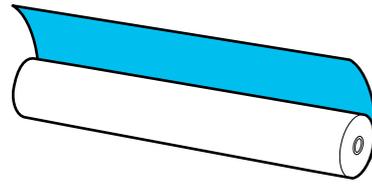
- 3 將織物放在底座上，並將送布脹氣軸插入新的織物捲筒。
送布脹氣軸穿過織物捲筒的方式，因織物捲筒規格而異。
穿過織物捲筒，使送布脹氣軸的供氣口側，位於印表機背面的左側。

基本操作

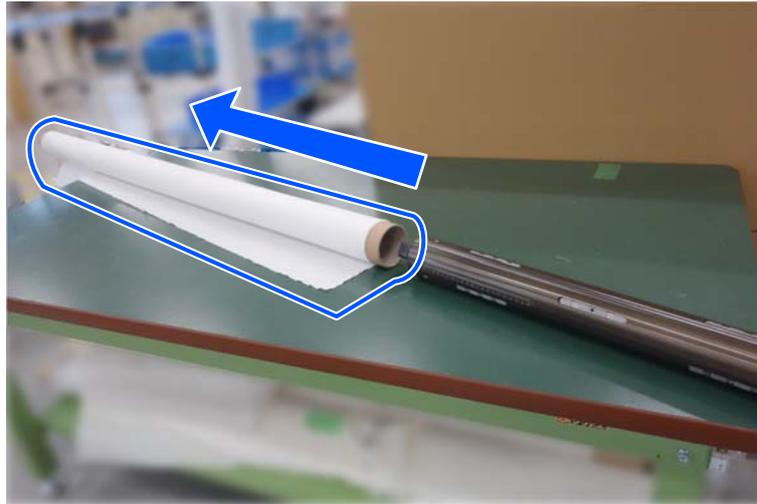
捲筒外側的可列印區域



捲筒內側的可列印區域



下圖呈現送布脹氣軸穿過織物捲筒，列印表面向外捲起。



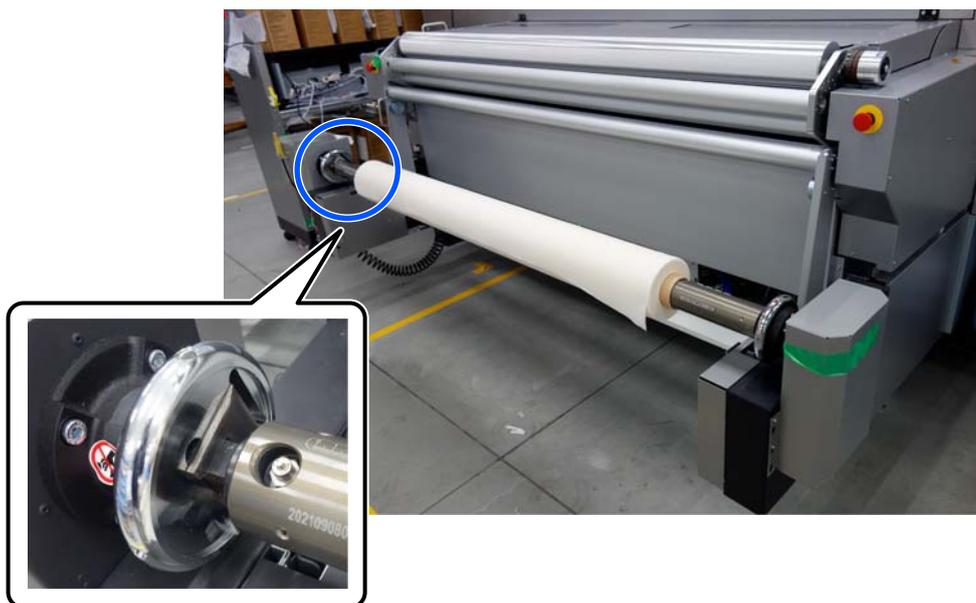
4

將送布脹氣軸插入送布單元，使軸的供氣口側位於印表機背面的左側。



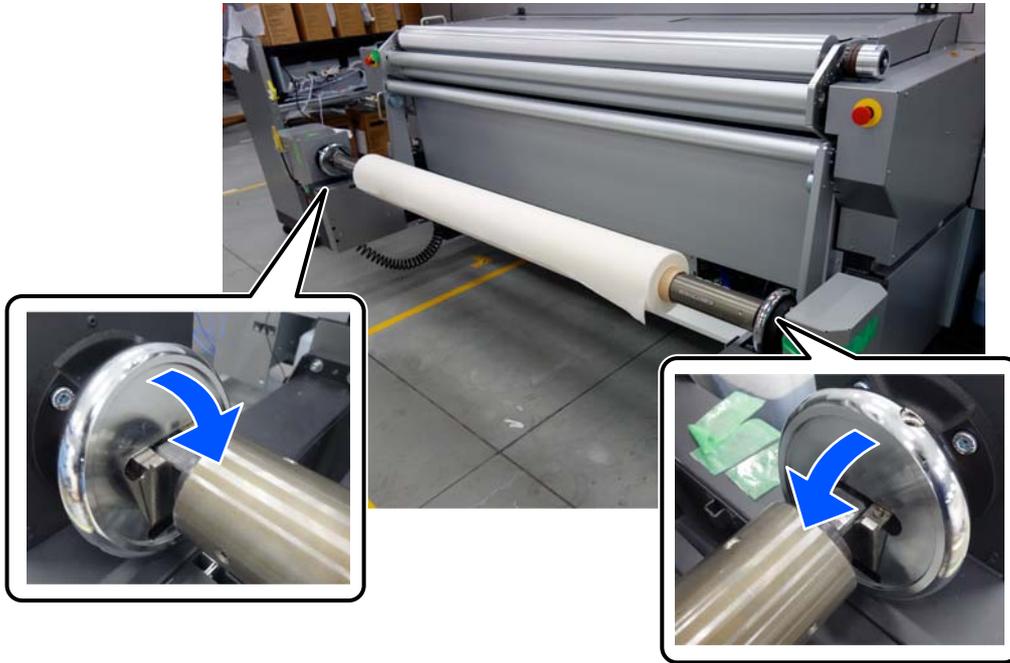
注意：

送布脹氣軸重量約為 15 kg (33.1 磅)。安裝或搬運時，至少要有兩個人協力配合。如果織物重量超過 40 kg (88.2 磅)，建議使用起重機。



基本操作

- 5 將送布單元左右兩側的固定鎖往內推。
這可固定滾軸。

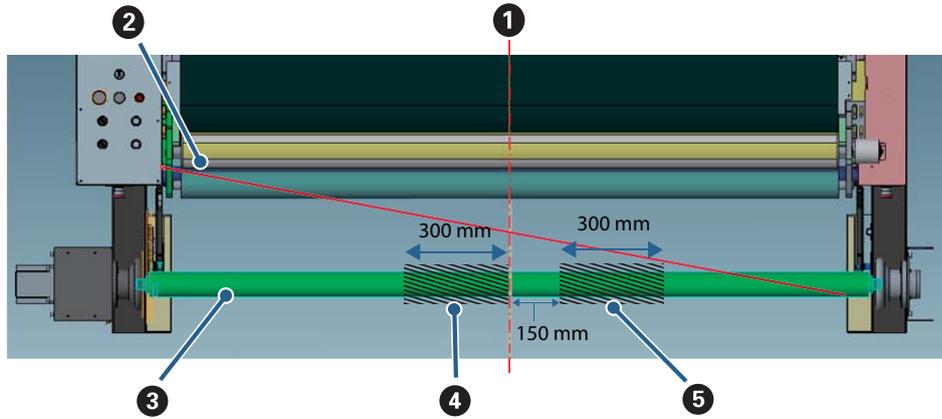


- 6 將織布對齊機器中央。



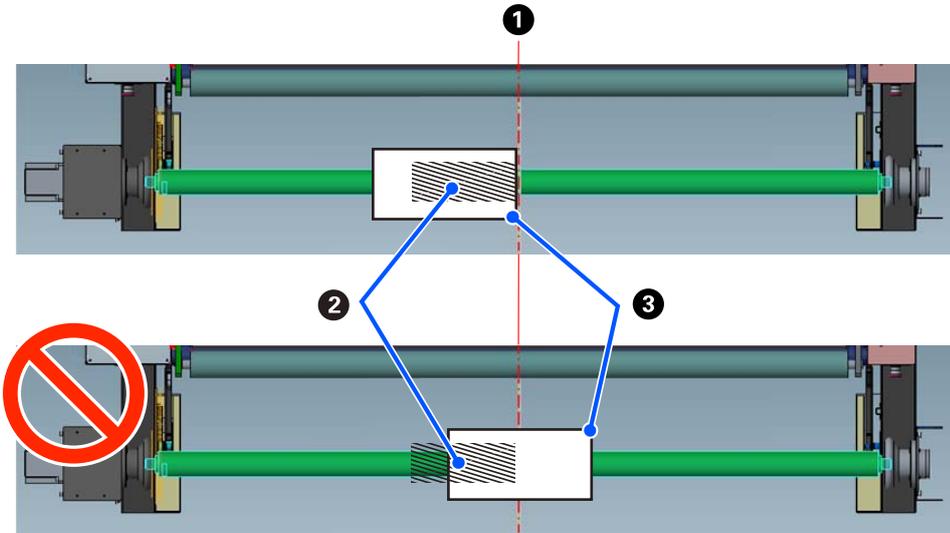
基本操作

附註：
使用無張力的織物 (Slack mode) 和使用短織物捲筒時
 放置織物捲筒，使其覆蓋下圖所示的陰影區域。



- ① 印表機中心
- ② 感測器
- ③ 送布脹氣軸
- ④ 使用可列印範圍位於捲筒內側的布料捲筒時的放置區域
- ⑤ 使用可列印範圍位於捲筒外側的布料捲筒時的放置區域

<使用可列印區域位於捲筒內側的織物捲筒時的放置範例>



- ① 印表機中心
- ② 放置區域
- ③ 布料捲筒

基本操作

- 7 將氣槍插入滾軸上的供氣口並注入空氣。
軸擋紙板且織物固定後，移除氣槍。



將織物裝入印表機

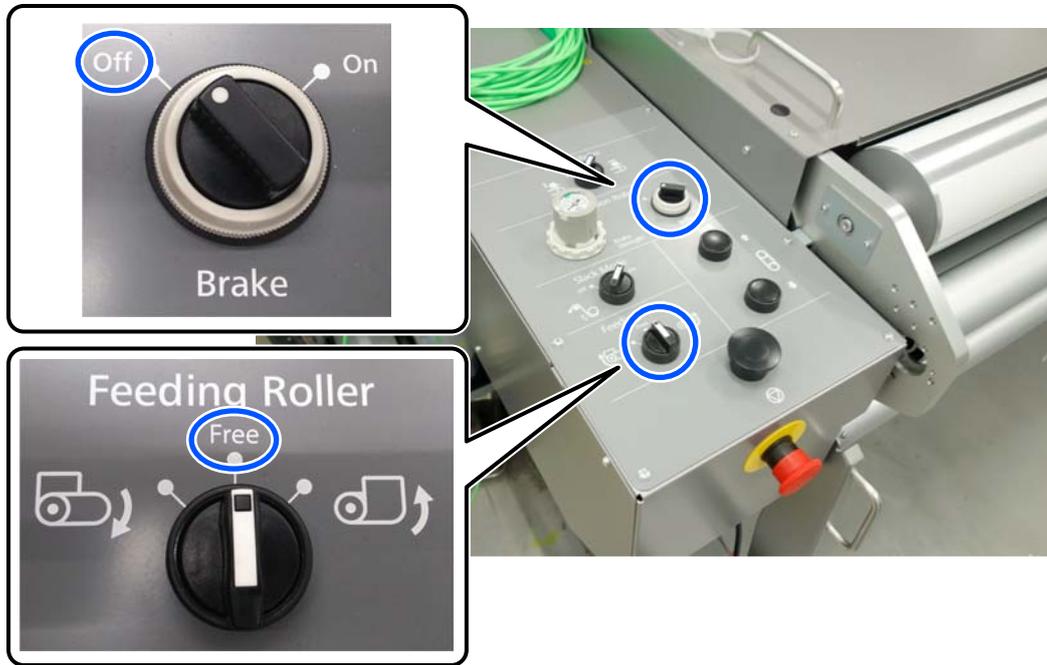
將織物穿過印表機上的滾輪並裝入烘乾機或乾燥捲盤。

織物裝入方式根據欲列印織物的特性而有不同。

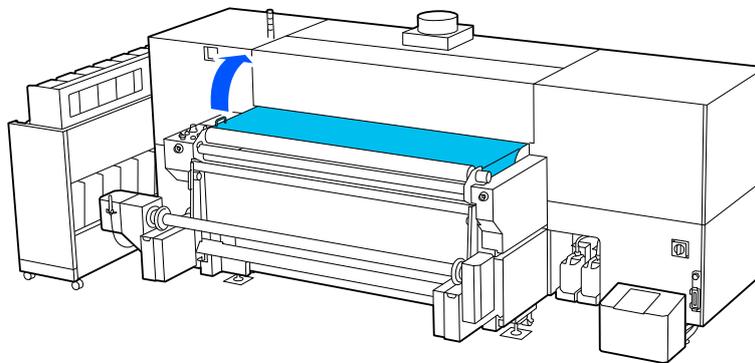
織物特性	織物裝入方式	參考
厚度 1 mm 或以下的無彈性織物	施加張力到織物並裝入	第60頁 “施加張力到織物並裝入”
厚度 1 mm 以上的彈性織物	裝入而不對織物施加張力	第71頁 “裝入而不對織物施加張力”
無法纏繞於滾輪上的織物 (高剛性等) 或裁切的織物	裝入織物而不將其纏繞於滾輪上	第80頁 “裝入織物而不將其纏繞於滾輪上”

施加張力到織物並裝入

- 1 確保後側面板上的張力輪開關設定在 Off，送布輪開關設定在 Free (中間)。



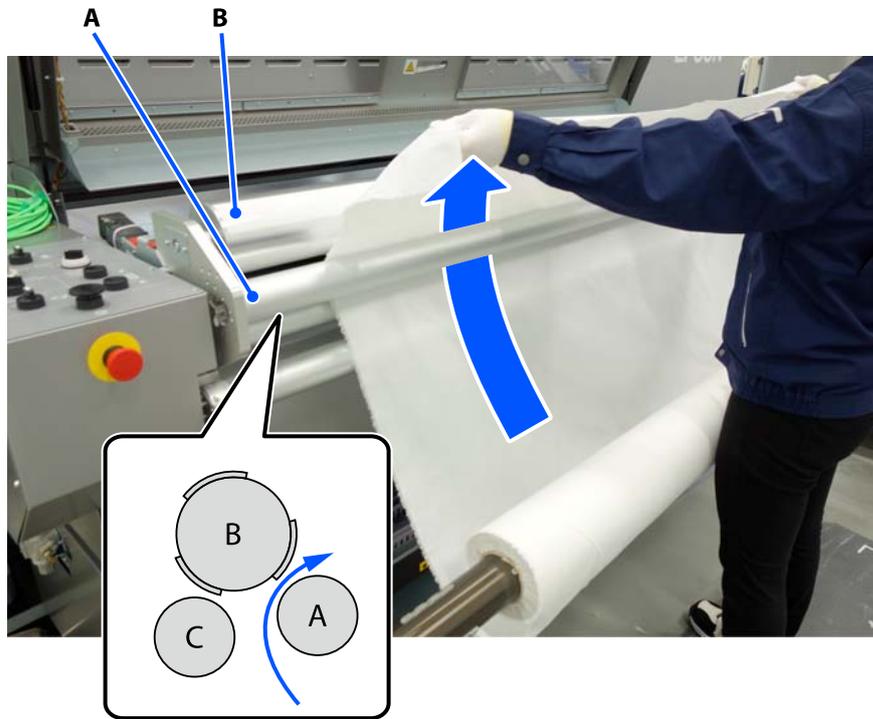
- 2 打開後方護蓋。



基本操作

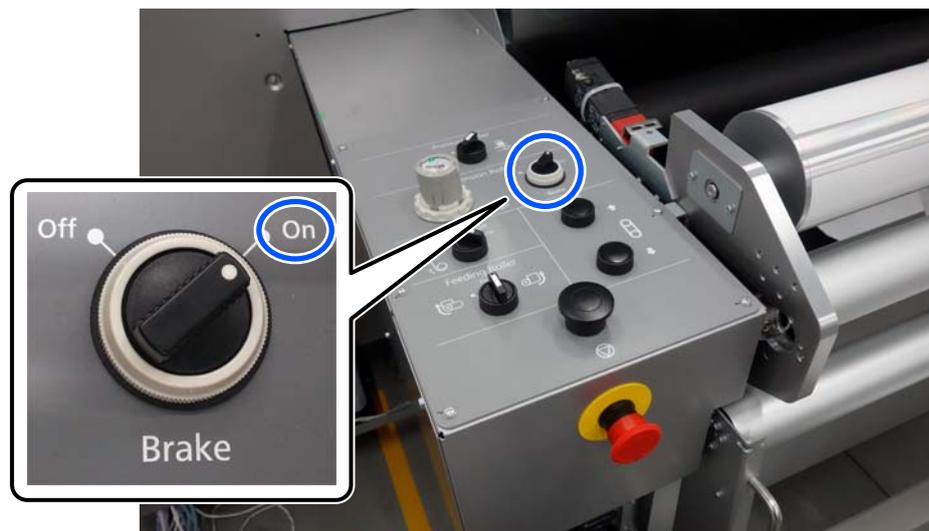
3 將織物送入滾輪。

- ① 在滾輪 A 與張力輪 B 之間從下方送布。



附註：

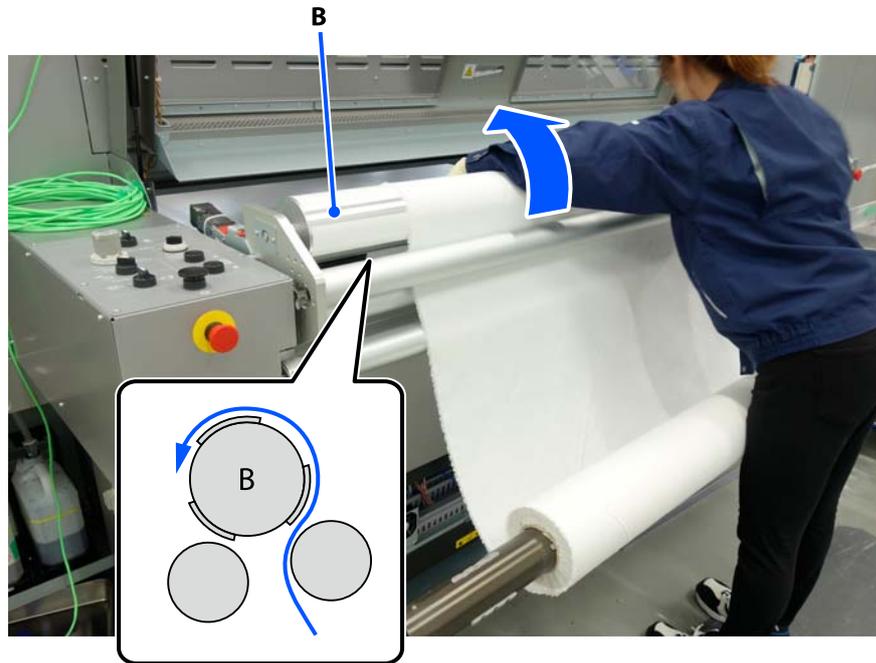
如果張力輪 B 旋轉而難以裝入織物，請將張力輪開關設為 On。張力輪會鎖定，如此織物就不易脫落。



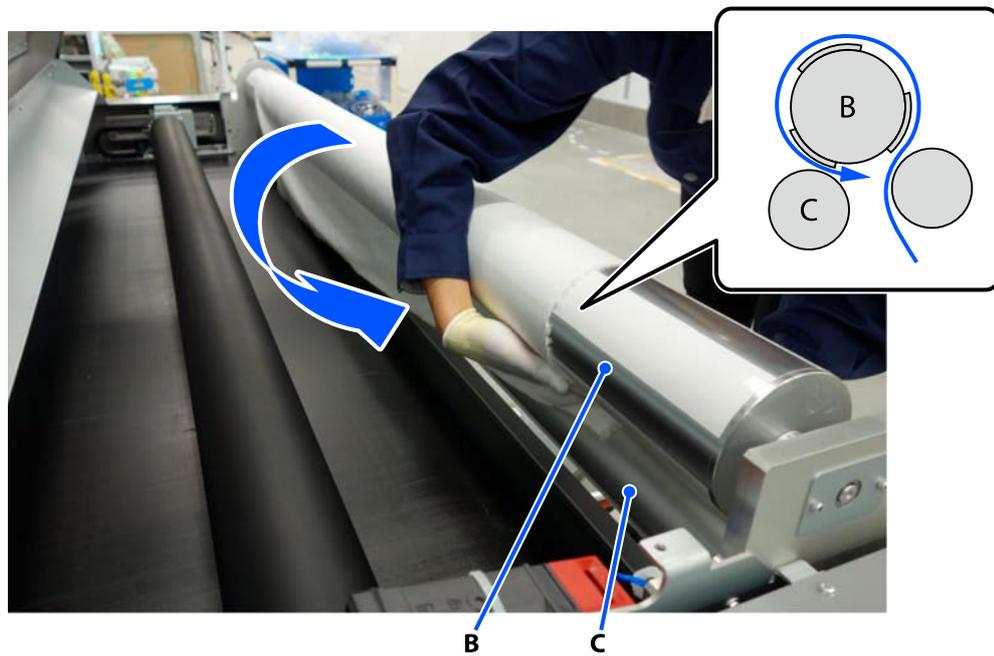
將織物穿過滾輪並檢查織物的狀況後，將張力輪設為 Off。

基本操作

- ② 在張力輪 B 上方送布。



- ③ 在張力輪 B 與滾輪 C 之間送布。



基本操作

- ④ 在滾輪 C 和毯帶之間送布。



- ⑤ 將其拉出直到位於加熱壓布輪 (❶) 的前方。



4

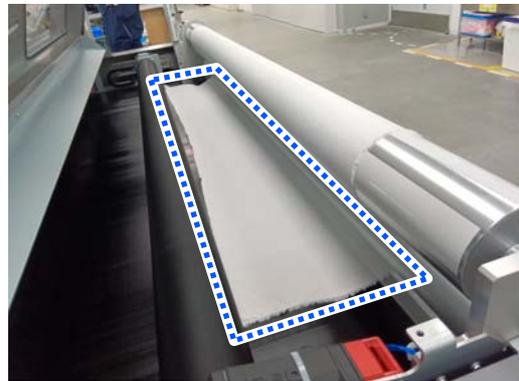
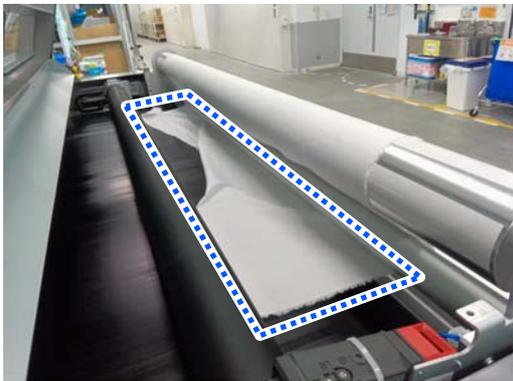
對於從織物捲筒拉出並穿過滾輪的織物，請檢查下列各項。

- ❑ 確定織物直接拉向印表機前方
如果織物被斜拉，請進行調整，使其直接拉向印表機前方。
- ❑ 確定張力均勻
如果織物張力不均勻，請調整織物張力。

基本操作

- 確認沒有存在任何捲曲或皺褶

如果存在任何捲曲或皺褶，請將其撫平。



附註：

裝入大捲織物時，送布脹氣軸 (❶) 可能旋轉，導致難以撫平織物的皺褶或捲曲。

如果難以撫平織物的皺褶或捲曲，請將送布輪開關向左或向右轉以鎖定送布脹氣軸。



基本操作

- 5** 用手將織物的前緣裝到毯帶上。裝到毯帶時，確認織物沒有隆起或皺褶。

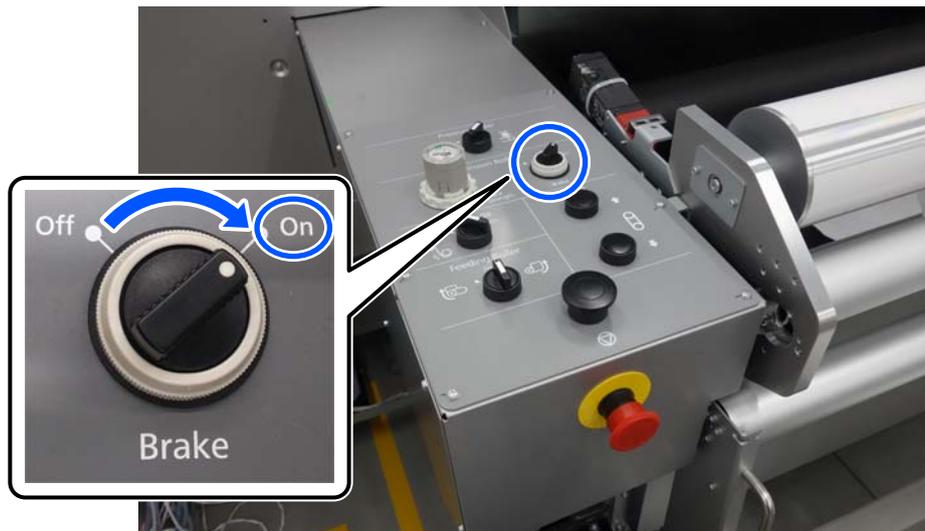


- 6** 將張力輪 B 朝印表機前方旋轉一次，鬆開纏繞於張力輪的織物。



- 7** 將張力輪開關設定在 On。
張力輪會鎖定，如此通過滾輪的織物就不易脫落。

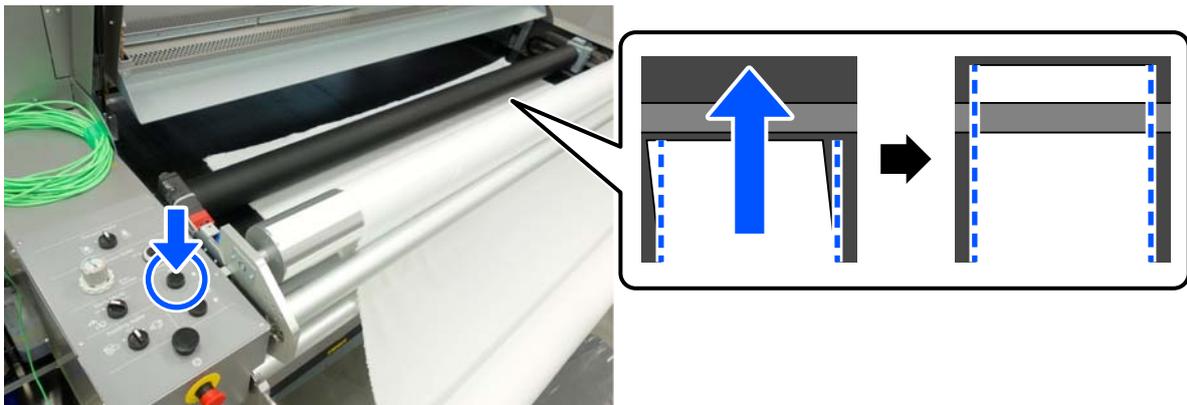
基本操作



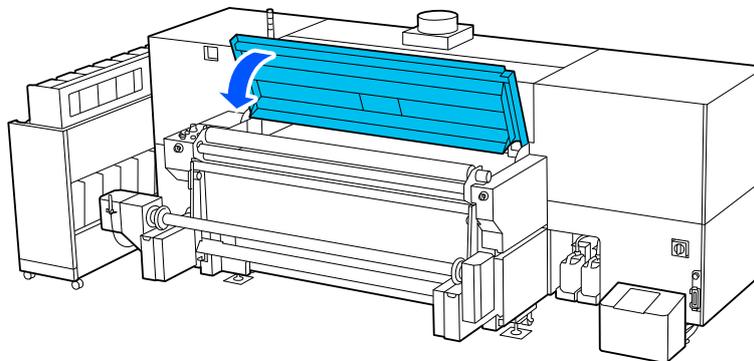
8 按住後側面板上的送布鍵幾秒，以送入織物。

在張力輪鎖定的狀態下繼續送入織物，可以修正織物的任何歪斜，直到其變直為止。

如果完全送入鬆弛的織物後織物仍然歪斜，請繼續按下送布鍵直到其變直為止。



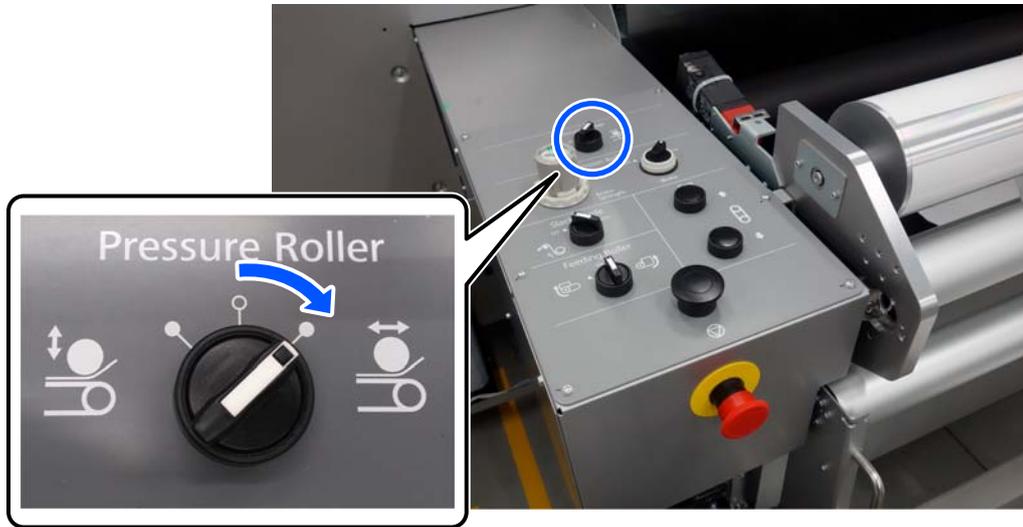
9 關上後方護蓋。



基本操作

10 將壓布輪開關往右轉。

加熱壓布輪降低並前後移動，對織物施加壓力，並將它固定至毯帶。



11 將張力桿向下推。



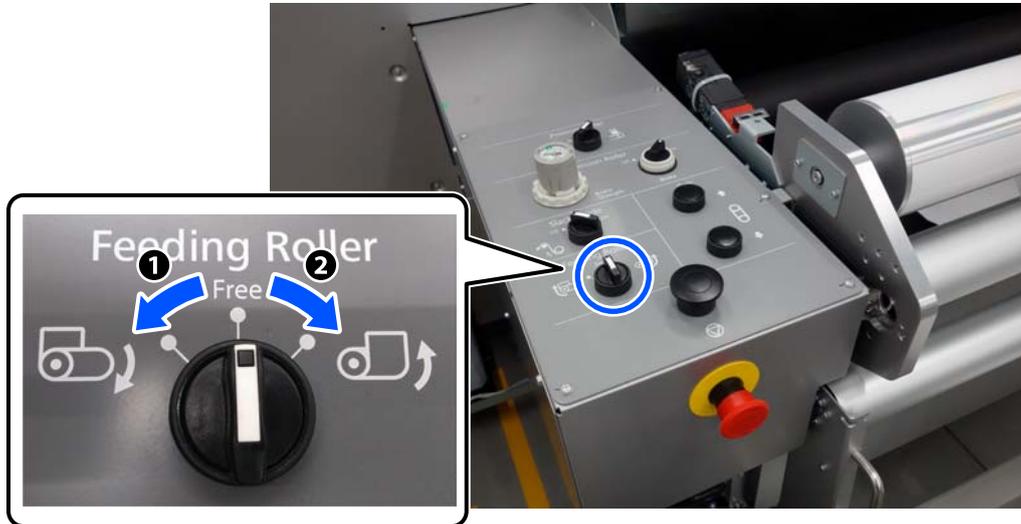
附註：

如果放下張力桿時拉出多餘織物，請轉動送布脹氣軸以捲回織物。



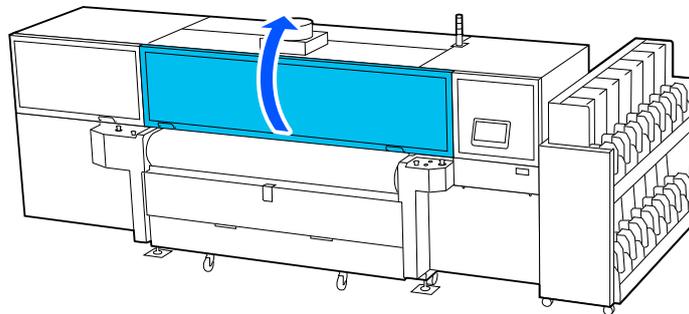
基本操作

- 12** 在後側面板上設定送布輪開關，以配合列印表面。
- 在織物捲筒的內側列印時，請依 **1** 方向轉動。
在織物捲筒的外側列印時，請依 **2** 方向轉動。



- 13** 從控制面板上的選單畫面，將 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] - [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [On (開啓)]。

- 14** 從印表機的正面打開前蓋。



- 15** 按前方面板上的送布鍵，以送入織物。
- 送入織物的位置根據您是否使用裝到烘乾機或乾燥捲盤的織物進行列印而有不同。

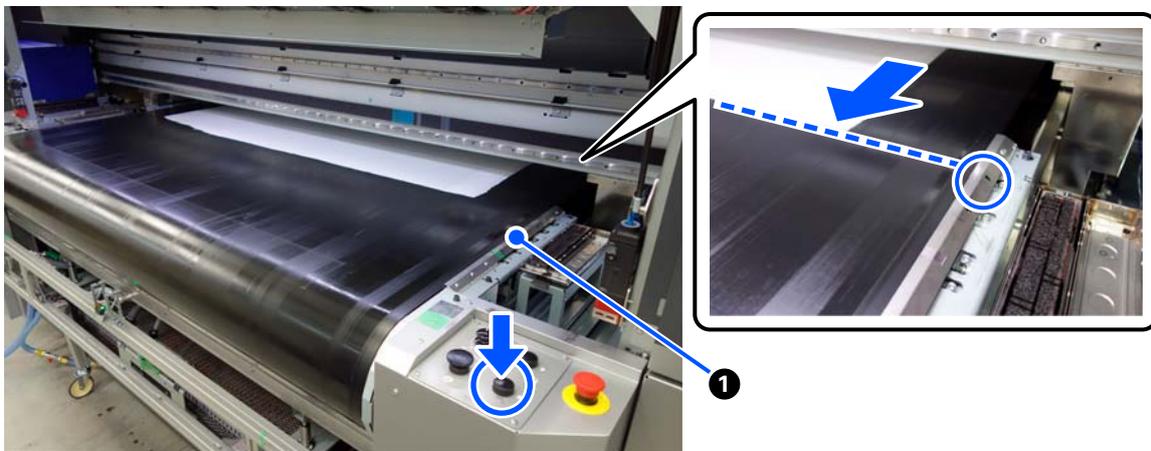
基本操作

使用裝到烘乾機或乾燥捲盤的織物進行列印
織物送到不會卡在毯帶清潔槽的位置。



繼續下列步驟。

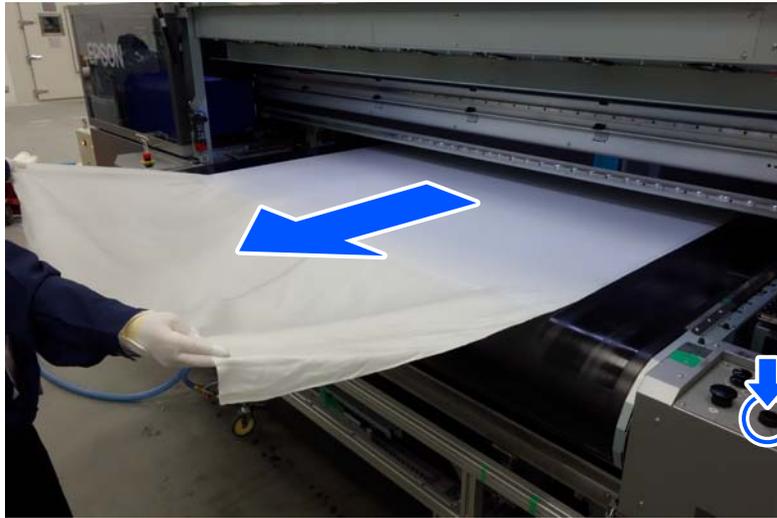
未使用裝到烘乾機或乾燥捲盤的織物進行列印
將織物送到毯帶 (❶) 旁定位器最後方孔的位置 (起始列印位置)。



前往步驟 18。

基本操作

- 16 從毯帶剝離織物的同時，按送布鍵。拉出織物，直到長度足以裝入乾燥單元或捲盤。



- 17 將織物裝入乾燥單元或捲盤。
關於使用乾燥單元或捲盤的說明，請參閱乾燥單元或捲盤隨附的手冊。

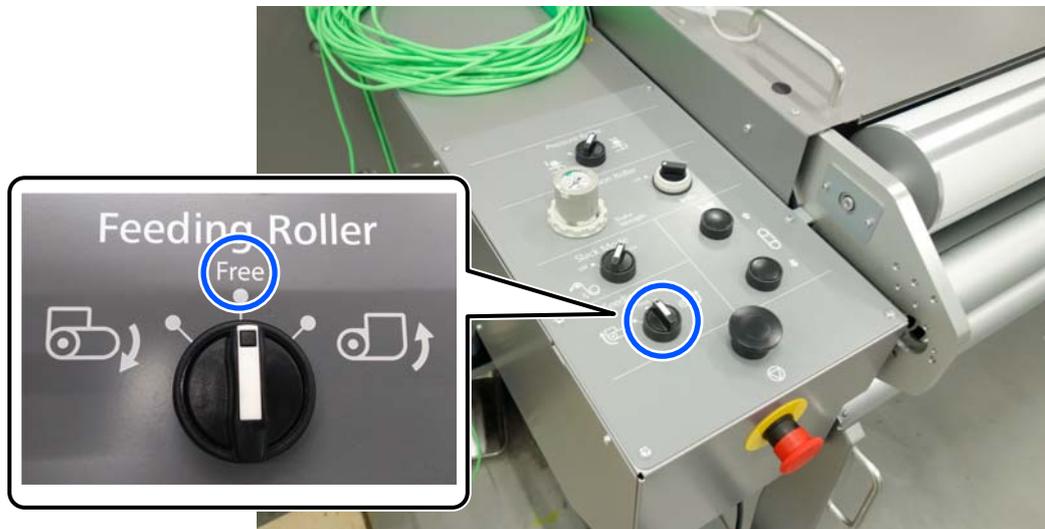
- 18 闔上前蓋。



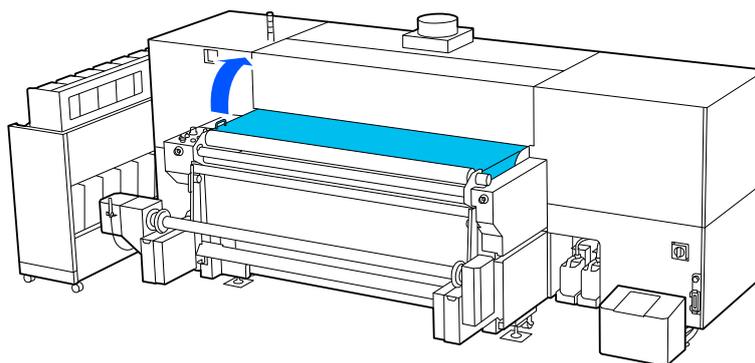
接著，設定織物資訊。

裝入而不對織物施加張力

- 1 確定後側面板上的送布輪開關，設定在 Free (中間)。



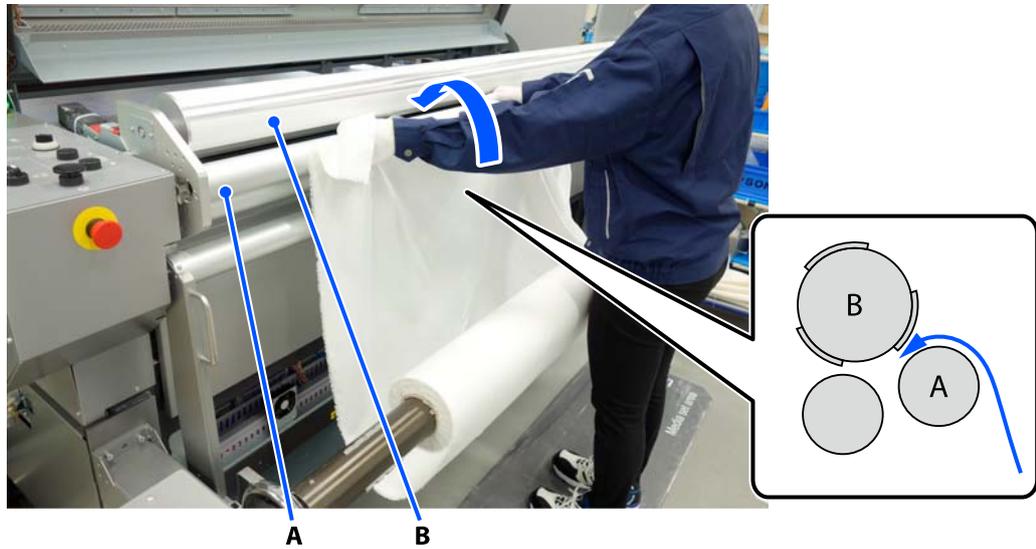
- 2 打開後方護蓋。



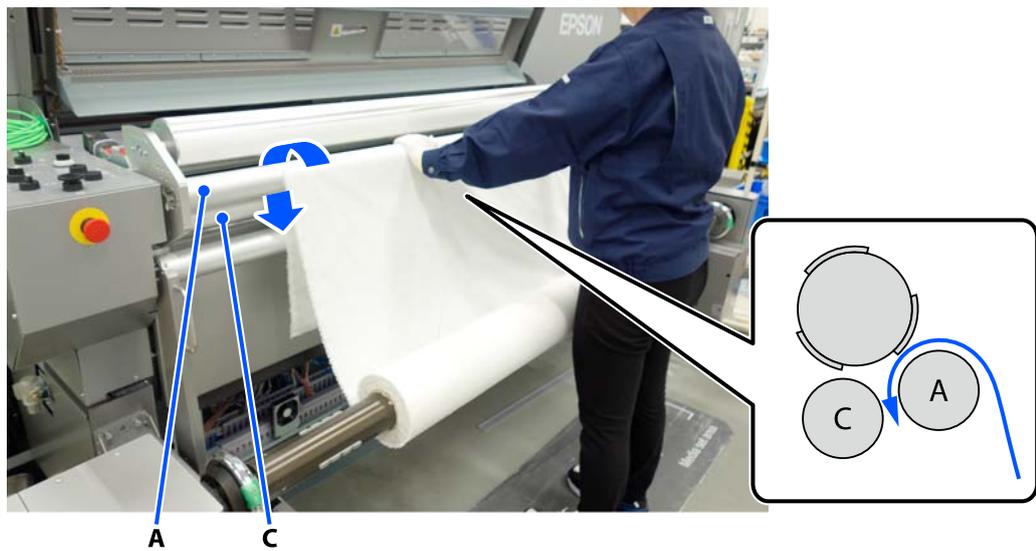
基本操作

3 將織物送入滾輪。

- ① 在滾輪 A 與張力輪 B 之間從上方送布。



- ② 在滾輪 A 與滾輪 C 之間送布。



基本操作

- ③ 在滾輪 C 和毯帶之間送布。



- ④ 將其拉出直到位於加熱壓布輪 (1) 的前方。

將織物直接拉向印表機前方，避免歪斜。



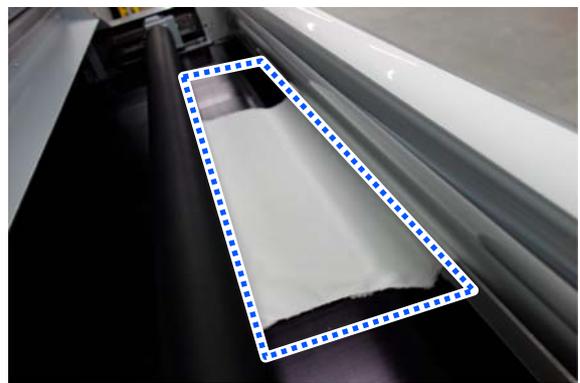
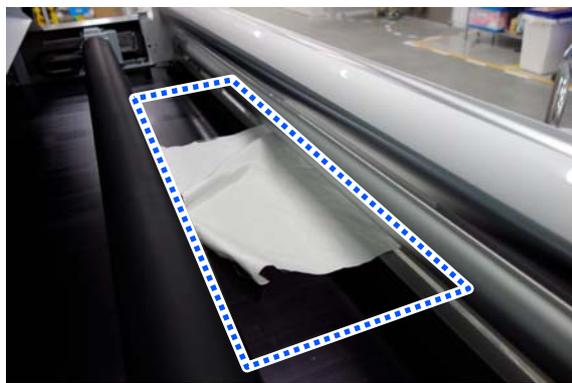
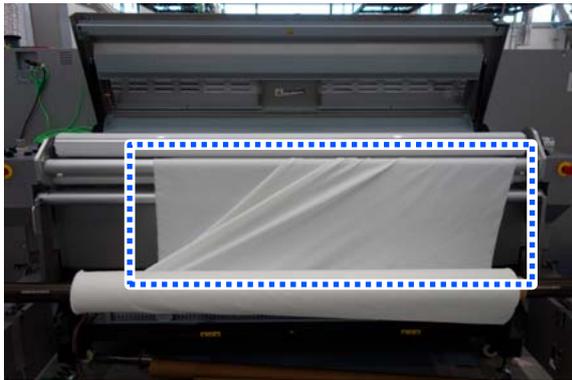
4

對於從織物捲筒拉出並穿過滾輪的織物，請檢查下列各項。

- ❑ 確定織物直接拉向印表機前方
如果織物被斜拉，請進行調整，使其直接拉向印表機前方。
- ❑ 確定張力均勻
如果織物張力不均勻，請調整織物張力。
- ❑ 確認沒有存在任何捲曲或皺褶

基本操作

如果存在任何捲曲或皺褶，請將其撫平。



附註：

裝入大捲織物時，送布脹氣軸 (❶) 可能旋轉，導致難以撫平織物的皺褶或捲曲。

如果難以撫平織物的皺褶或捲曲，請將送布輪開關向左或向右轉以鎖定送布脹氣軸。

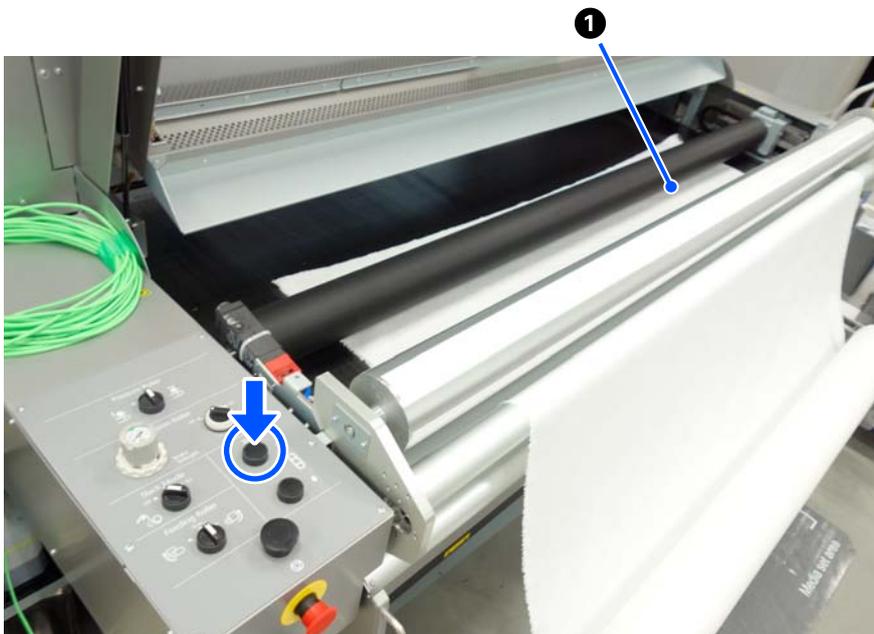


基本操作

- 5 用手將織物的前緣裝到毯帶上。
裝到毯帶時，確認織物沒有隆起或皺褶。

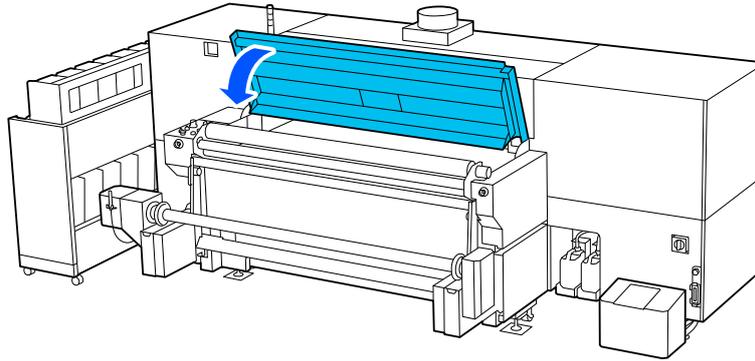


- 6 按後側面板上的送布鍵以送入織物，直到其前緣通過加熱壓布輪 (1) 的下方。



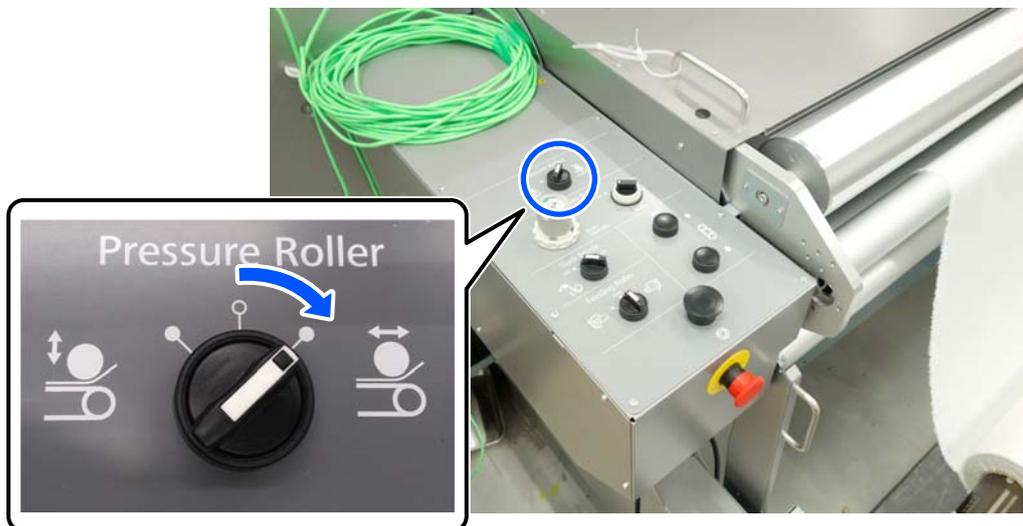
基本操作

- 7 關上後方護蓋。

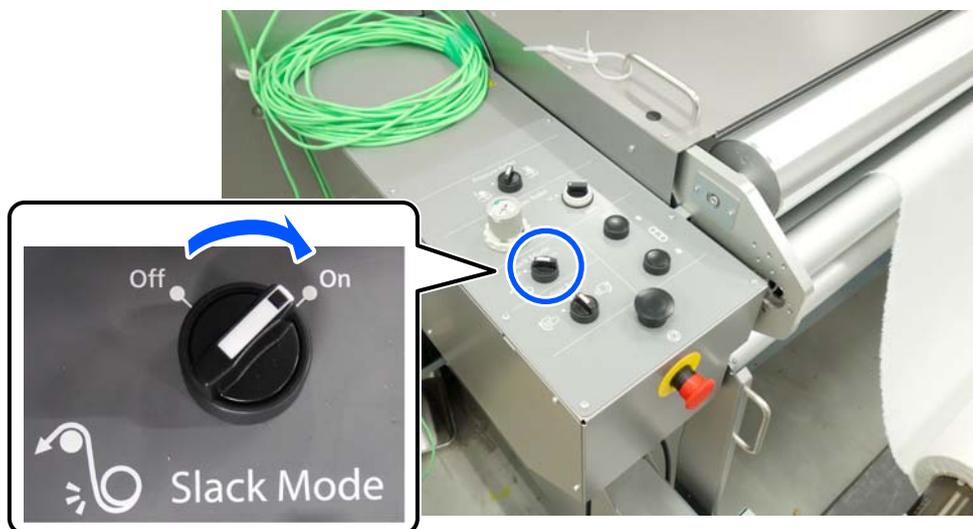


- 8 將壓布輪開關往右轉。

加熱壓布輪降低並前後移動，對織物施加壓力，並將它固定至毯帶。

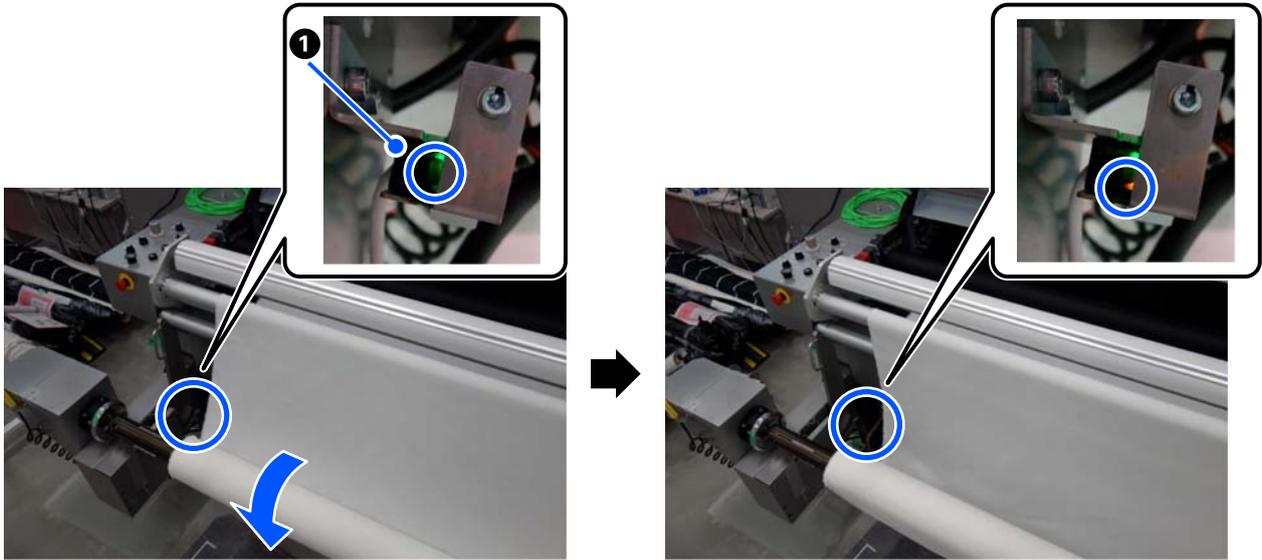


- 9 將低張力開關設為 On。



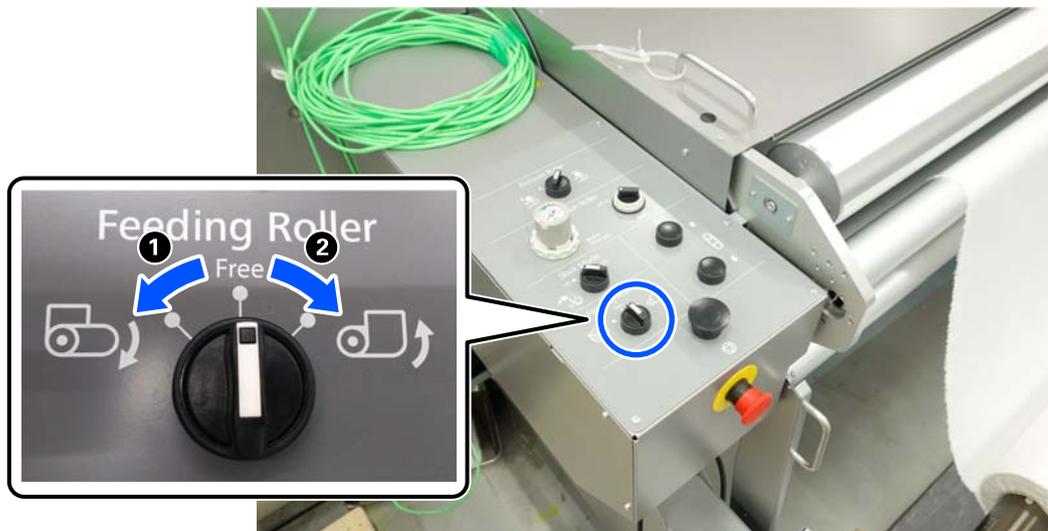
基本操作

- 10 用手轉動送布張氣軸，拉出織物並讓它鬆弛，直到彈性布張力偵測器 (1) 上的橘燈亮起。



- 11 在後側面板上設定送布輪開關，以配合列印表面。

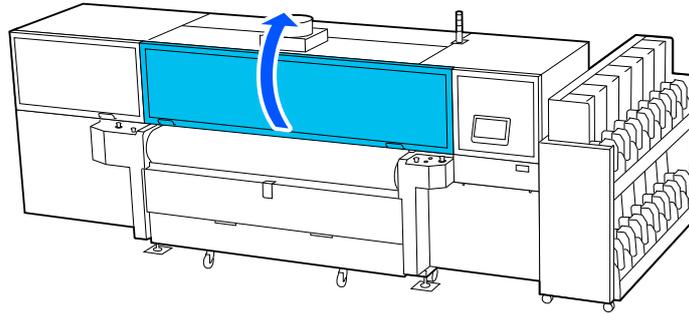
在織物捲筒的內側列印時，請依 1 方向轉動。
在織物捲筒的外側列印時，請依 2 方向轉動。



- 12 從控制面板上的選單畫面，將 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] - [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [On (開啓)]。

基本操作

- 13** 從印表機的正面打開前蓋。



- 14** 按前方面板上的送布鍵，以送入織物。

送入織物的位置根據您是否使用裝到烘乾機或乾燥捲盤的織物進行列印而有不同。

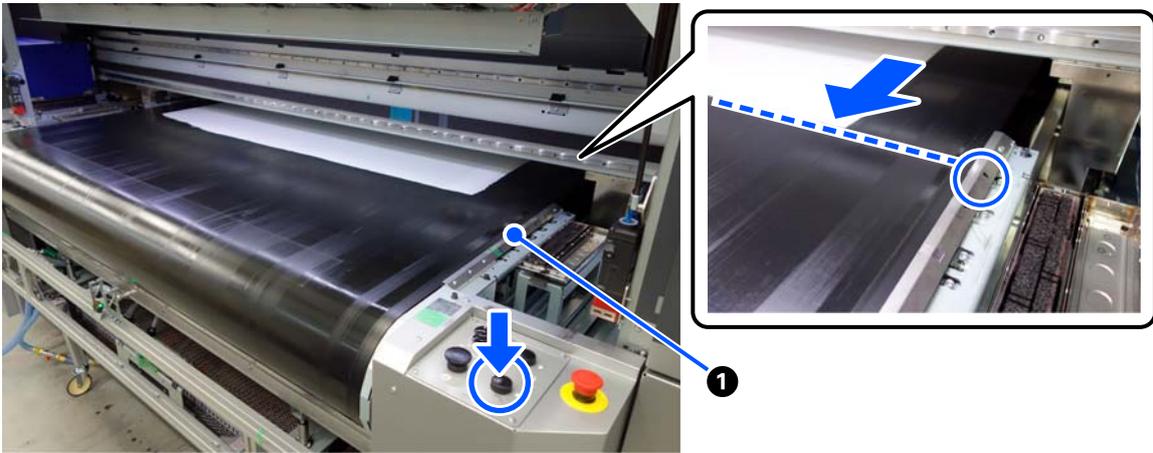
使用裝到烘乾機或乾燥捲盤的織物進行列印
織物送到不會卡在毯帶清潔槽的位置。



繼續下列步驟。

基本操作

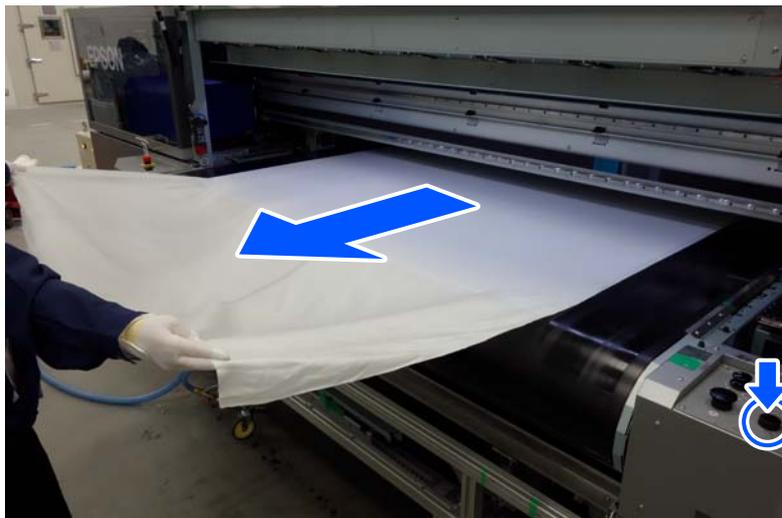
未使用裝到烘乾機或乾燥捲盤的織物進行列印
將織物送到毯帶 (1) 旁定位器最後方孔的位置 (起始列印位置)。



前往步驟 17。

15

從毯帶剝離織物的同時，按送布鍵。拉出織物，直到長度足以裝入乾燥單元或捲盤。



16

將織物裝入乾燥單元或捲盤。

關於使用乾燥單元或捲盤的說明，請參閱乾燥單元或捲盤隨附的手冊。

基本操作

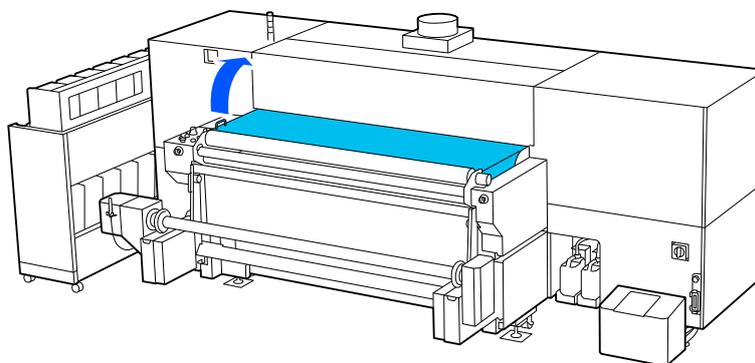
17 闔上前蓋。



接著，設定織物資訊。

裝入織物而不將其纏繞於滾輪上

1 打開後方護蓋。



基本操作

2 將織物拉出到加熱壓布輪的前方。

① 在滾輪 A 與 C 下方送布。



② 將織物拉出到加熱壓布輪 (①) 的前方。

將織物直接拉向印表機前方，避免歪斜。



3 對於裝入的織物，請檢查下列各項。

確定織物朝印表機前方直接裝入

如果織物被斜拉，請進行調整，使其直接拉向印表機前方。

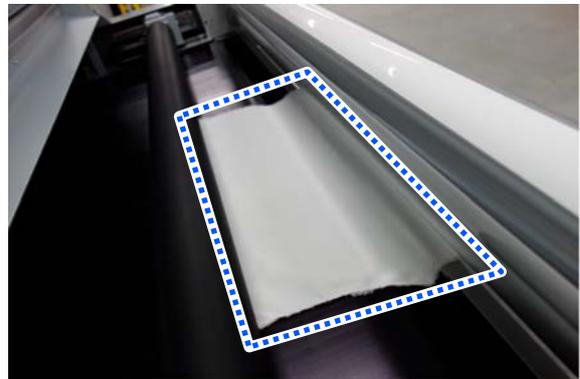
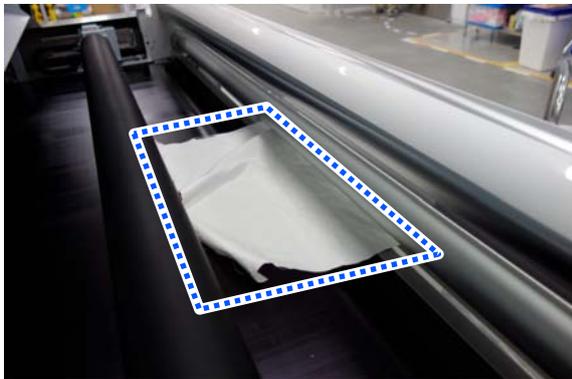
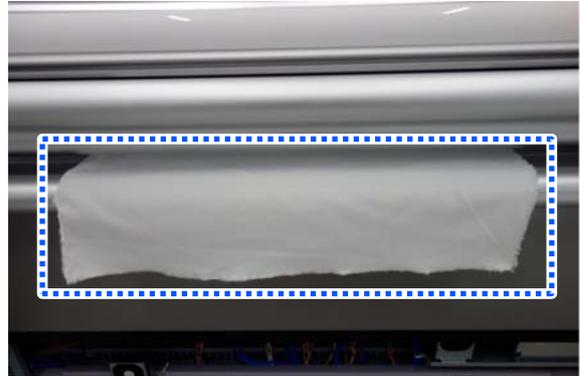
確定張力均勻

如果織物張力不均勻，請調整織物張力。

基本操作

- 確認沒有存在任何捲曲或皺褶

如果存在任何捲曲或皺褶，請將其撫平。

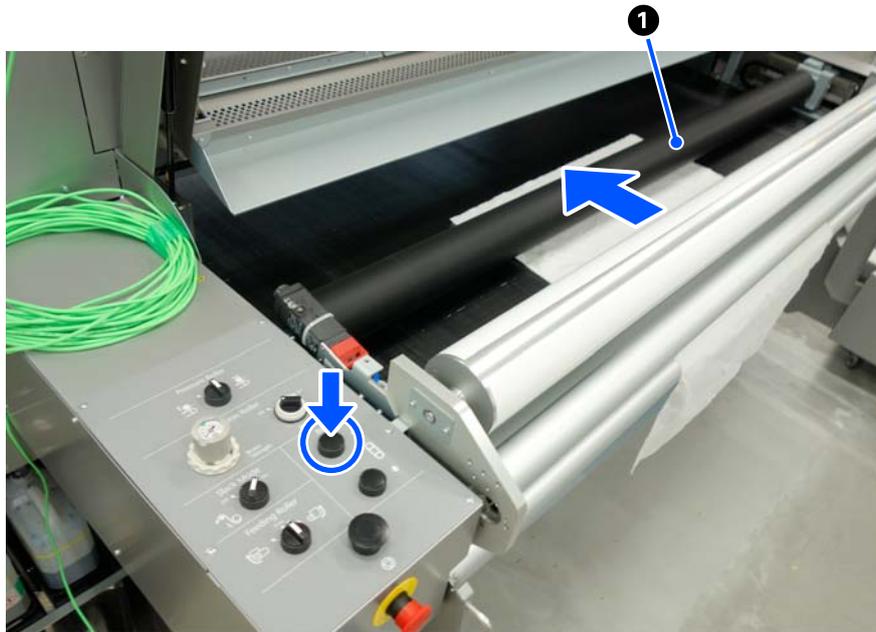


- 4 用手將織物的前緣裝到毯帶上。裝到毯帶時，確認織物沒有隆起或皺褶。

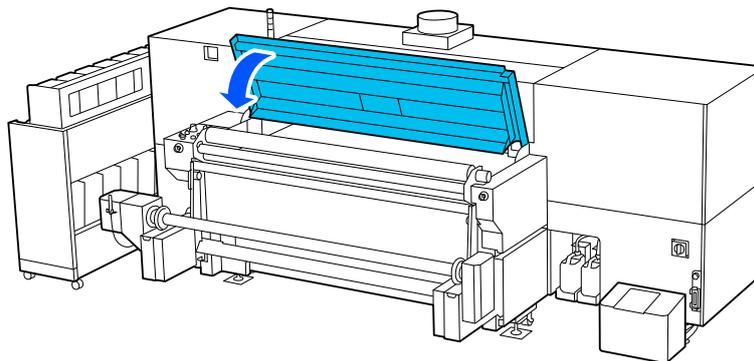


基本操作

- 5 按後側面板上的送布鍵以送入織物，直到其前緣通過加熱壓布輪 (1) 的下方。

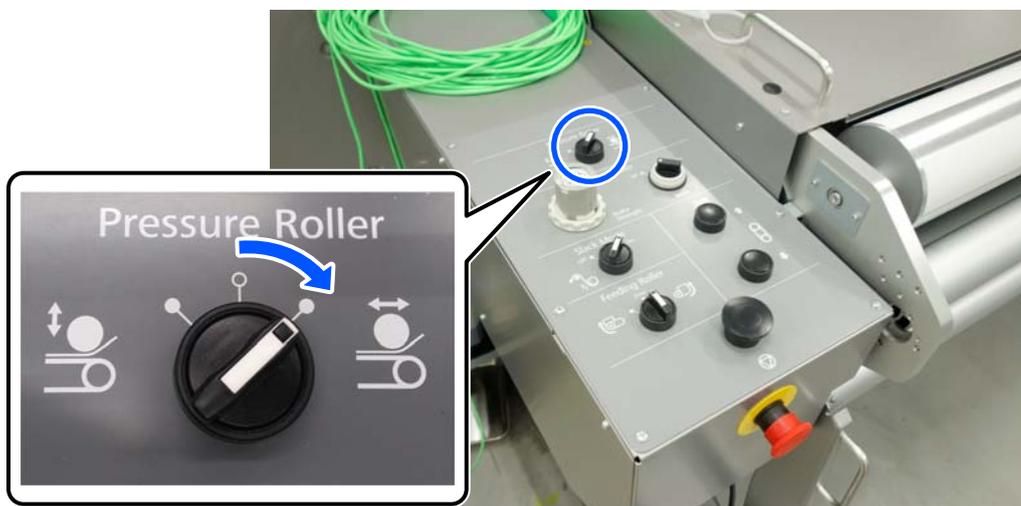


- 6 關上後方護蓋。



- 7 將壓布輪開關往右轉。

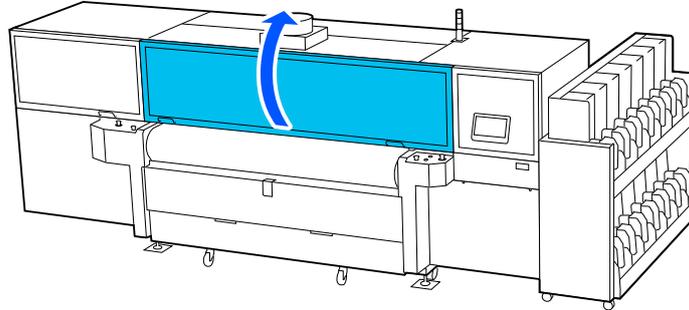
加熱壓布輪降低並前後移動，對織物施加壓力，並將它固定至毯帶。



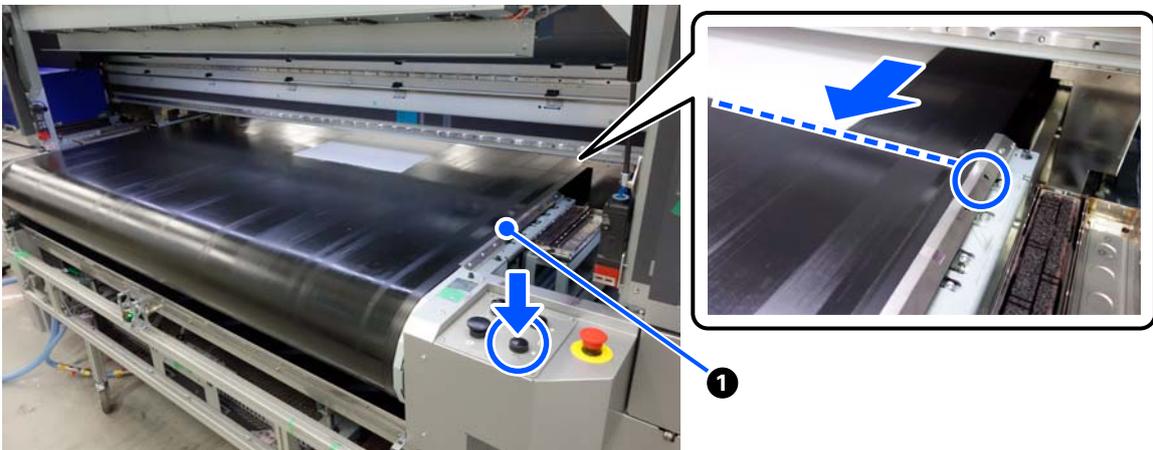
基本操作

8 從控制面板上的選單畫面，將 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] - [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [Off (關閉)]。

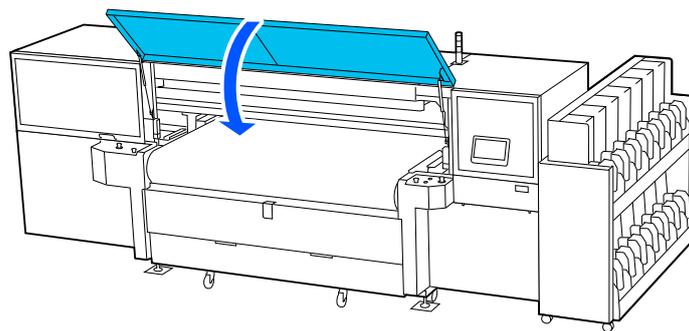
9 從印表機的正面打開前蓋。



10 按下前方面板上的送布鍵，將織物送到毯帶 (1) 旁定位器最後方孔的位置 (起始列印位置)。



11 闔上前蓋。



接著，設定織物資訊。

設定織物資訊

1 輕按控制面板的織物資訊區。

第29頁 “Home (首頁) 畫面”

基本操作

顯示 Fabric Settings (織物設定) 選單。

- 2** 輕觸 [Fabric Management (織物管理)] 並選擇所需的控制編號。

[第428頁 “Fabric Settings \(織物設定\) 選單”](#)

- 3** 輸入您使用的織物資訊。

輸入資訊後，會自動設定從毯帶到印字頭的高度。

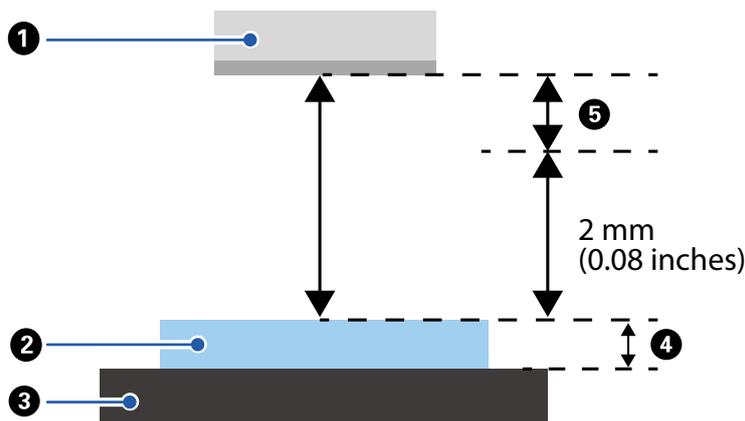


重要資訊：

正確設定 [Fabric Thickness (織物厚度)] 和 [Head Height (印字頭高度)]。若未正確配置設定，可能會發生列印問題，或者印字頭可能與織物接觸且印字頭可能故障。

Fabric Thickness (織物厚度)：如果織物的高度不一致，例如表面粗糙的織物，請輸入平均值。

Head Height (印字頭高度)：建議設定 0.7 mm (0.03 吋)。根據織物厚度自動確保 2 mm (0.08 吋) 的高度。



- ① 印字頭
- ② 織布
- ③ 毯帶
- ④ 織布厚度
- ⑤ 印字頭高度

- 4** 返回 Fabric Settings (織物設定) 選單、輕按 [Current Settings (目前設定)] - [Fabric (織物)]，然後選擇您登錄織布資訊的控制編號。

- 5** 返回 Home (首頁) 畫面，並確定您選取的織物資訊顯示在織物資訊區。

設定織物皺褶偵測感應器

織物皺褶偵測感應器可偵測固定在毯帶上的布料，是否突起或翻轉。如果偵測到，印字頭會停止以防止印字頭與織物碰撞。

根據在 [Fabric Management (織物管理)] 中設定的印字頭離毯帶高度 ([Fabric Thickness (織物厚度)] 設定值 + 2 mm + [Head Height (印字頭高度)] 設定值)，設定織物皺褶偵測感應器的偵測位置。

基本操作

本節說明如何設定偵測位置。

 [第84頁 “設定織物資訊”](#)

- 1 輕按控制面板上的 [Printer Settings (印表機設定)]，然後輕按 [Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)] - [On (開啓)]。

輕按 [On (開啓)] 時，會顯示 [Sensor Sensitivity (感測器靈敏度)] 設定畫面。

- 2 輕觸  /  或輕觸顯示數值的區域，輸入數值，設定偵測高度。

如果 [Sensor Sensitivity (感測器靈敏度)] 設為 0 mm，則在印字頭離毯帶高度處 ([Fabric Thickness (織物厚度)] 設定值 + 2 mm + [Head Height (印字頭高度)] 設定值) 進行偵測。

若要在低於印字頭高度的位置進行偵測，請將值設定在 0 到 -2 mm 之間。若要在更高的位置進行偵測，請設定在 0 到 + 2 mm 之間。

 **重要資訊：**

從毯帶到印字頭的高度為 2 mm 以下時，如果將偵測位置設定在 0 到 -2 mm 之間，即使毯帶上沒有東西，印表機也可能偵測到織物。

從毯帶到印字頭的高度為 10 mm 以上時，如果將偵測位置設定在 0 到 + 2 mm 之間，印表機可能無法偵測布料突起。

- 3 輕觸 [OK (確定)]。

設定起始列印位置

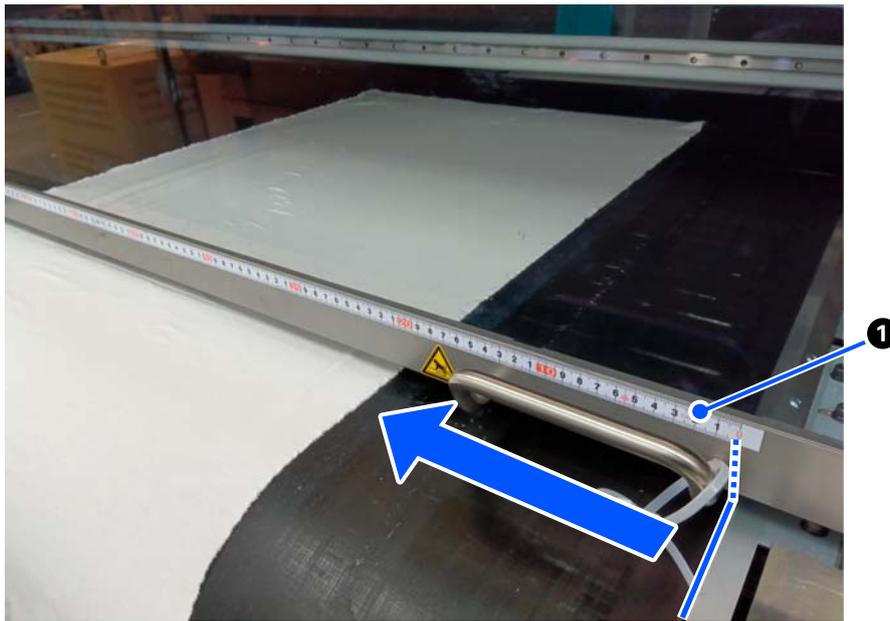
- 1 使用捲尺 (①) 或直尺等物品，測量從毯帶右側 (標準位置) 到您想開始列印位置之間的距離。

附註：

列印位置根據如何在織布上列印以及如何列印織物邊緣噴嘴檢查表單、Event Marking (活動標記) 等而異。如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第119頁 “設定列印位置”](#)

基本操作

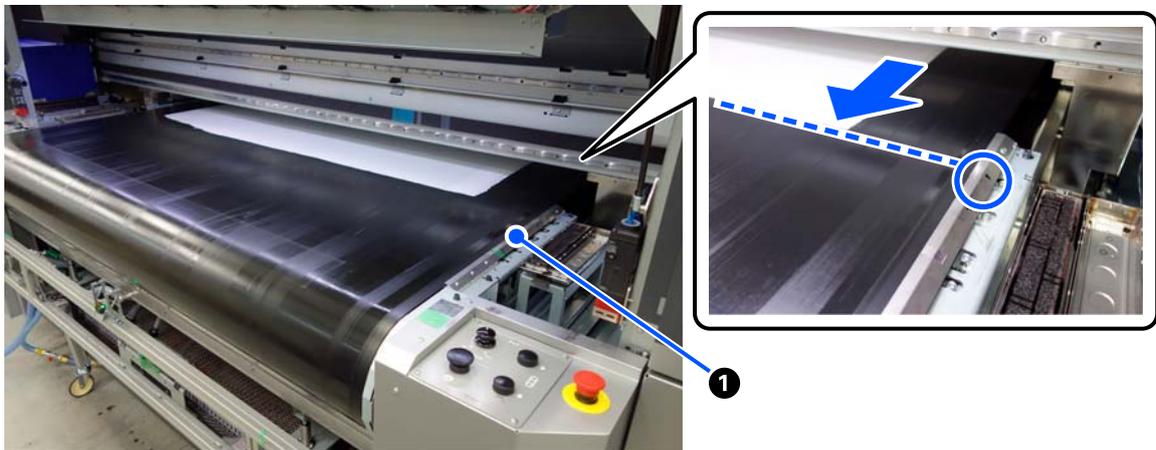


2 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上設定 [Print Start Position (起始列印位置)]。

輕按 **</>** 可變更數值。

附註：

Y 方向的約略起始列印位置，位於毯帶旁定位器最後方孔。
您無法指定 Y 方向的起始列印位置。



1 起始列印位置 (Y 方向)

列印

使用 RIP 軟體或列印應用程式進行列印。

使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。

使用 Epson Rob file print tool 時，請參閱 Epson Rob file print tool 的操作指南。

基本操作

**重要資訊：**

開始列印前，請確保加熱壓布輪降低，且織物牢牢裝在毯帶上。如果在織物隆起時開始列印，印字頭可能受損。

如果織物沒有附著在毯帶上，請從控制面板的首頁畫面將 [Heated Pressure Roller (加熱壓布輪)] 中的 [Set (設定)] 變更為 70°C。

不使用加熱壓布輪時，確定織物未與印字頭接觸。

附註：

- ❑ 根據用於列印的材料種類及操作性質，您需要變更各開關的設定及印表機的設定。

[↪ 第435頁 “各操作的印表機設定清單”](#)

- ❑ 如果在未乾燥的情況下捲起列印結果，墨水可能會被擦掉並弄髒。請務必在捲起之前，讓列印結果徹底乾燥。

若要在仍剩餘一些織物或織物完成時，變更為不同的織物，請更換或增加新的織物捲筒。

[↪ 第88頁 “更換織物”](#)

[↪ 第94頁 “增加織物”](#)

如果以下感測器的反應狀況不佳，或清除髒汙或消除織物隆起部分後仍出現錯誤，請調整每個感測器的靈敏度或將其重設。

- ❑ 彈性布張力偵測器
- ❑ 布徑感測器
- ❑ 布料突起偵測器
- ❑ 布料回捲感應器

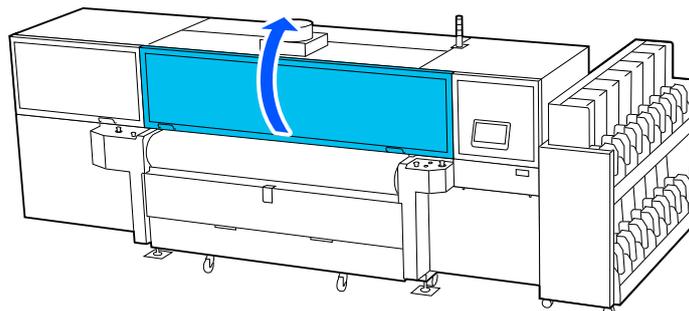
[↪ 第125頁 “感測器設定”](#)

更換織物

換成新的織物。

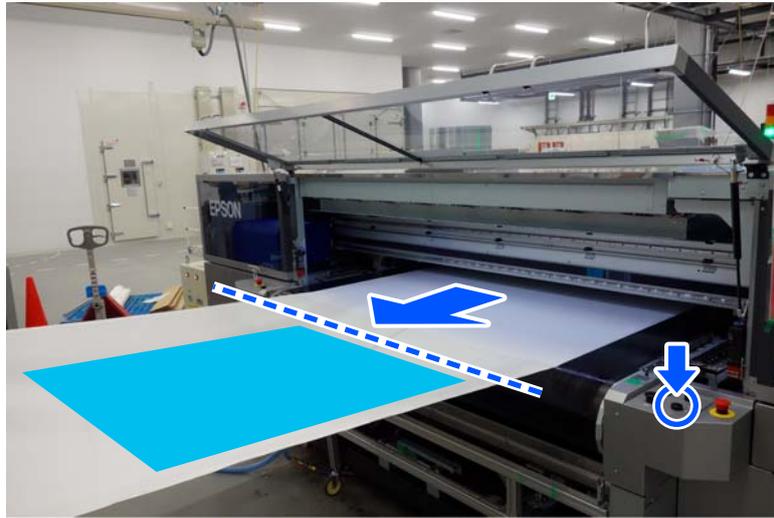
1

打開前蓋。

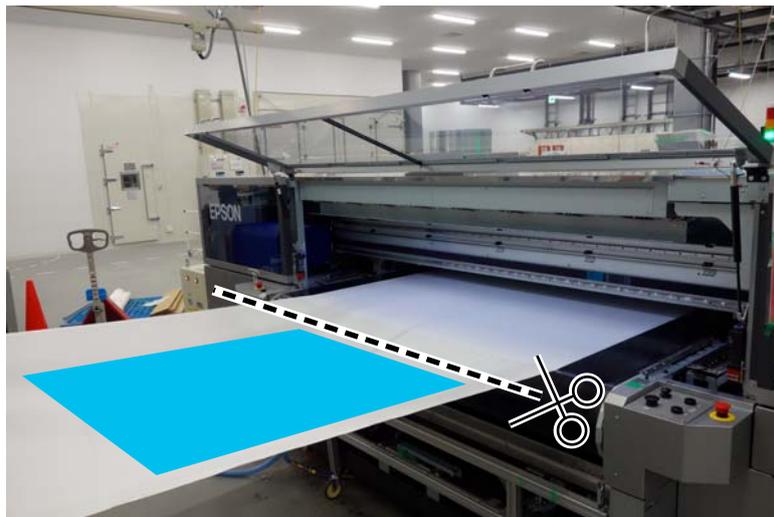


基本操作

- 2 按前方面板上的送布鍵 (向前)，直到織物裁切位置位於印表機正面與烘乾機或乾燥捲盤之間。

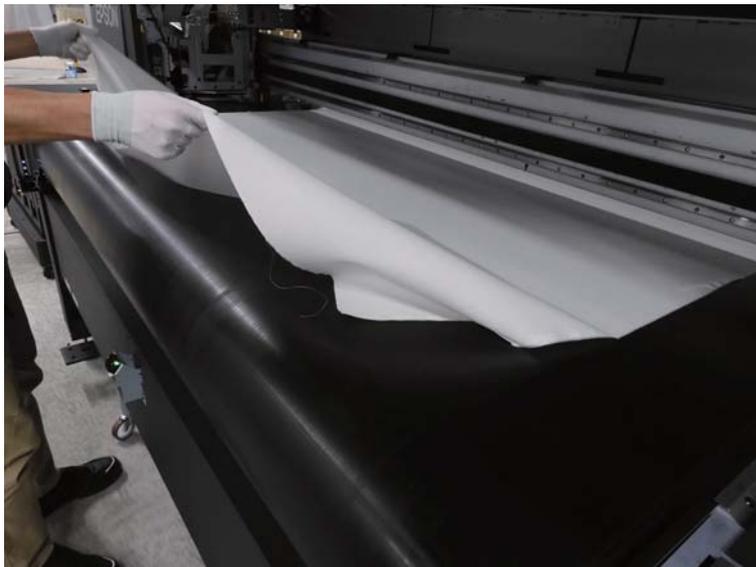


- 3 使用剪刀或其他類似工具裁切織物。

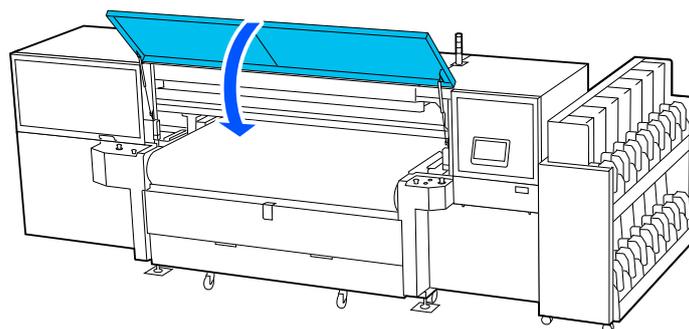


基本操作

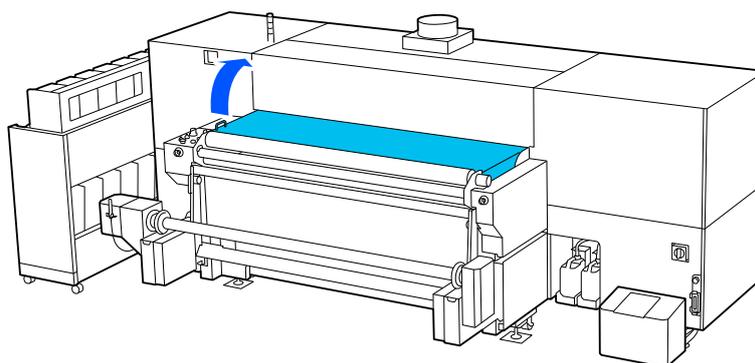
- 4 從前側將織物從毯帶上取下。



- 5 闔上前蓋。



- 6 走到印表機後方並打開後方護蓋。

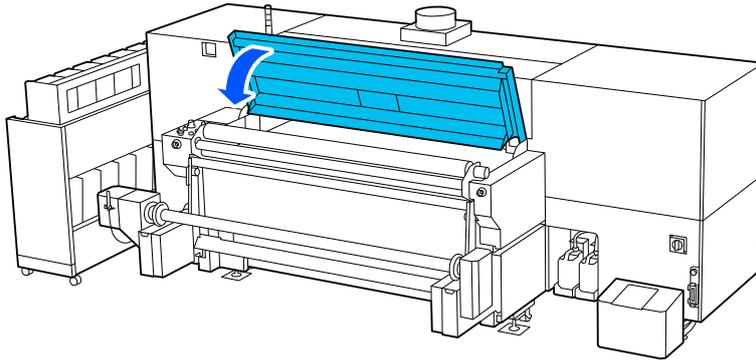


基本操作

- 7 從毯帶取出後方護蓋內的織物。



- 8 關上後方護蓋。



- 9 將送布輪開關設定在 Free (中間)。

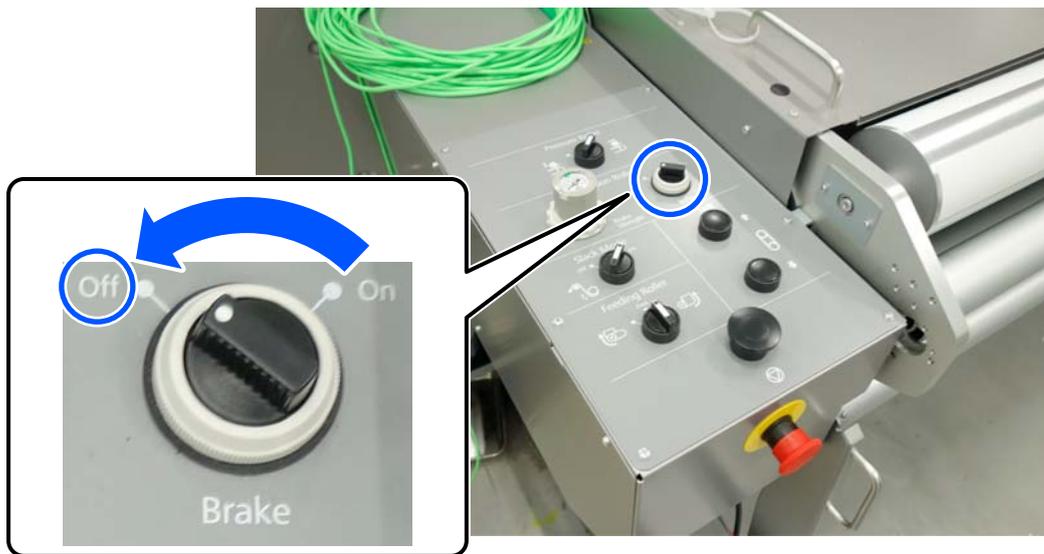


基本操作

10 抬起張力桿。



11 將張力輪開關設定在 Off。



12 手動轉動送布脹氣軸以收起織物。



基本操作

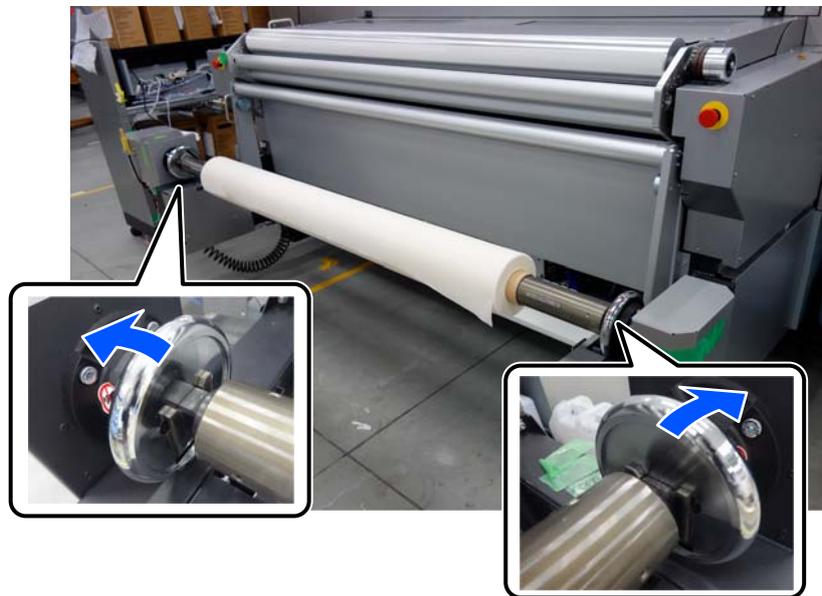
- 13 按壓供氣口的中央以釋放空氣。

這可鬆開擋紙板，並在布料捲筒紙軸與滾軸之間產生間隙。



- 14 將送布單元左右兩側的固定鎖往外推。

軸將解鎖。



- 15 拆下送布脹氣軸。

⚠ 注意：

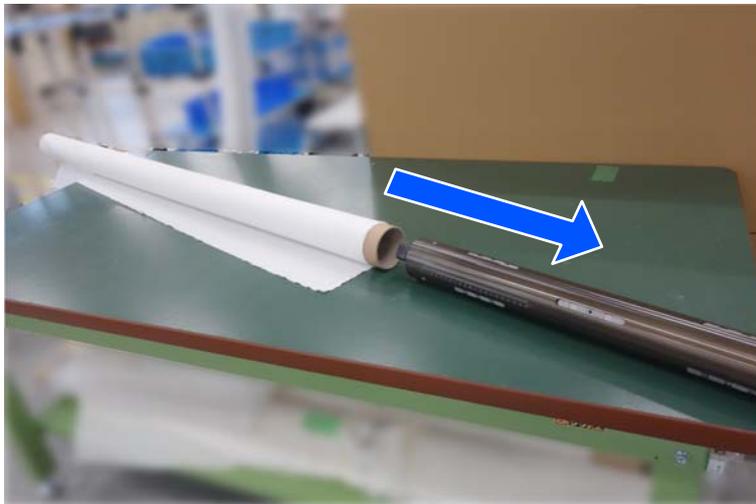
安裝或拆卸織物時，請務必穿安全鞋，並至少由兩人執行程序。抬起布料捲筒時，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢抬起。

織物捲筒重量超過 30 kg (66.14 磅)，如果掉落，可能造成傷害。以錯誤姿勢抬起可能導致傷害及/或背部疼痛。

基本操作



- 16** 從送布脹氣軸上，拆下織物捲筒。



- 17** 將新的織物裝入印表機。

 [第53頁 “安裝織物捲筒”](#)

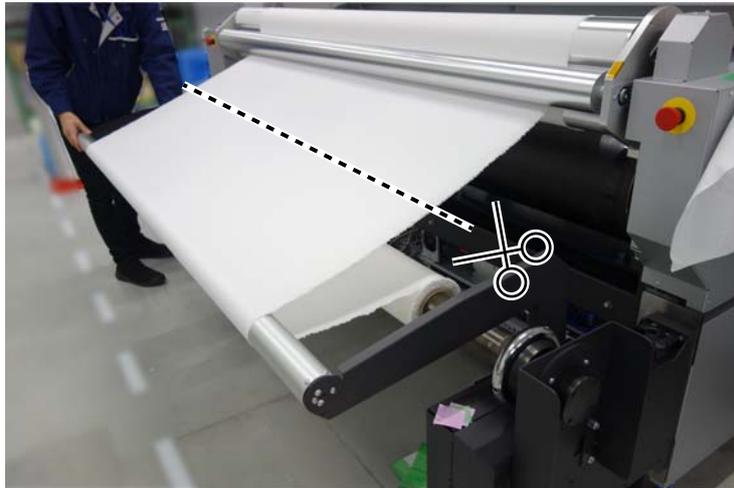
 [第59頁 “將織物裝入印表機”](#)

增加織物

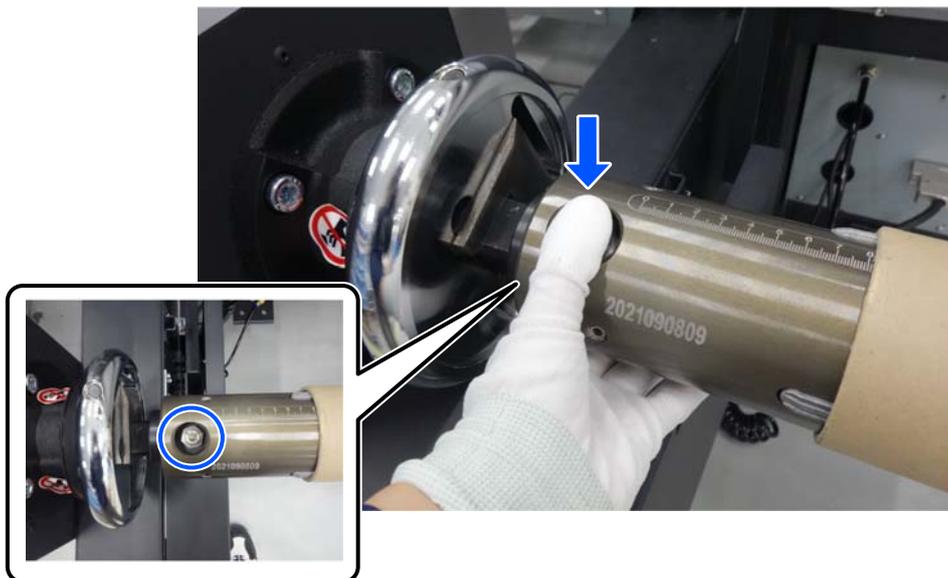
使用縫紉機將要列印的織物與新的織物縫在一起。

基本操作

- 1 使用剪刀在圖中所示位置裁切織物。

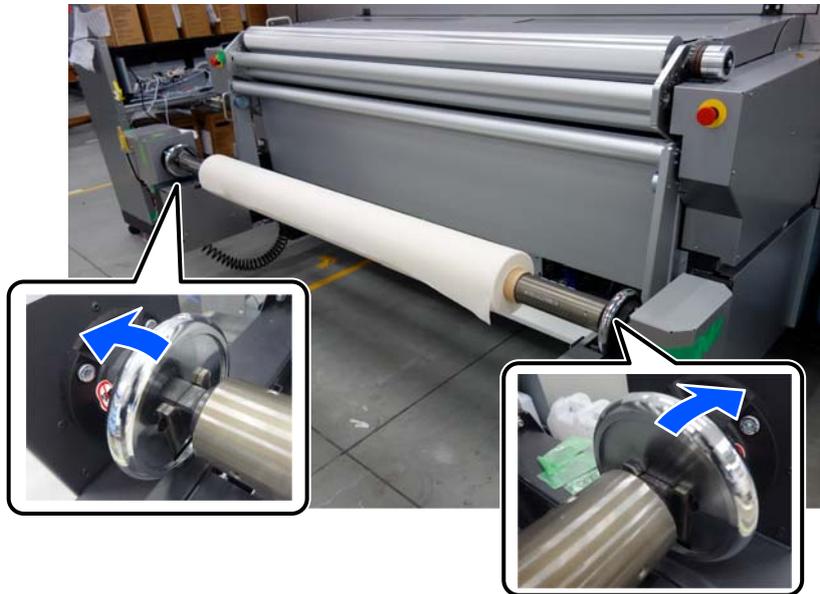


- 2 按壓供氣口的中央以釋放空氣。
這可鬆開擋紙板，並在布料捲筒紙軸與滾軸之間產生間隙。



基本操作

- 3 將送布單元左右兩側的固定鎖往外推。
軸將解鎖。



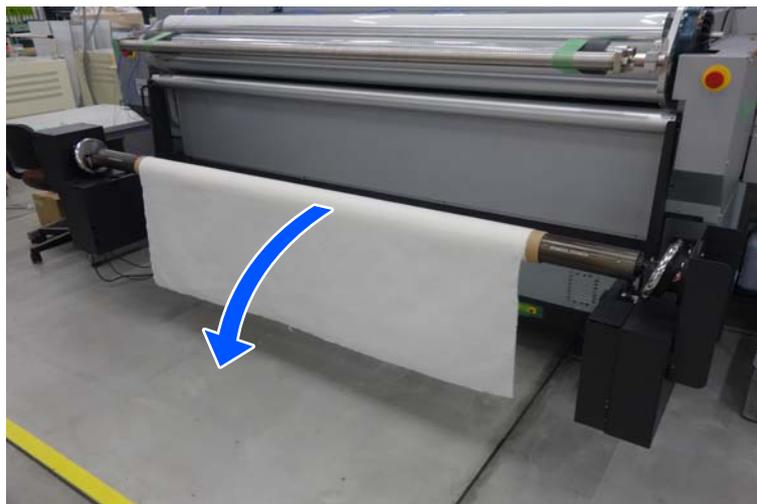
- 4 拆下送布脹氣軸。



注意：

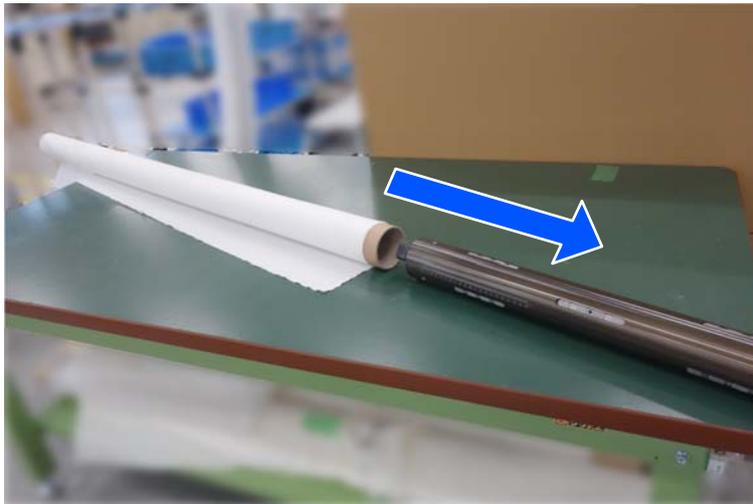
安裝或拆卸織物時，請務必穿安全鞋，並至少由兩人執行程序。抬起布料捲筒時，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢抬起。

織物捲筒重量超過 30 kg (66.14 磅)，如果掉落，可能造成傷害。以錯誤姿勢抬起可能導致傷害及/或背部疼痛。



基本操作

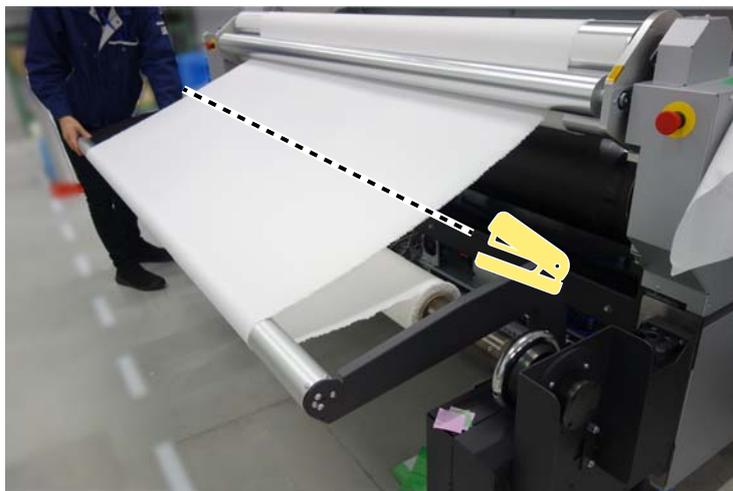
- 5 從送布脹氣軸上，拆下織物捲筒。



- 6 將新的織物捲筒安裝至送布脹氣軸。

[↗ 第53頁 “安裝織物捲筒”](#)

- 7 使用縫紉機將目前列印織布的后緣與新織布的前緣縫在一起。



- 8 按後側面板上的送布鍵 (向前) 饋送織物，直到縫線超過印字頭。

! **重要資訊：**
如果在列印過程中，縫線與印字頭接觸，印字頭可能受損。開始列印前，務必確定縫線有超過印字頭。

- 9 檢查控制面板上的訊息，然後重新開始列印。

列印後工作

列印完成後的工作流程如下。

基本操作

拆卸織物捲筒

[↗ 第98頁 “拆卸織物捲筒”](#)



檢查水循環系統的操作狀態

確定清潔水從印表機的毯帶清潔槽流到水循環系統。

[↗ 第104頁 “檢查水循環系統的操作狀態”](#)



列印完成後的檢查

列印後的檢查及清潔到此完成。

[↗ 第104頁 “列印後的檢查和清潔”](#)



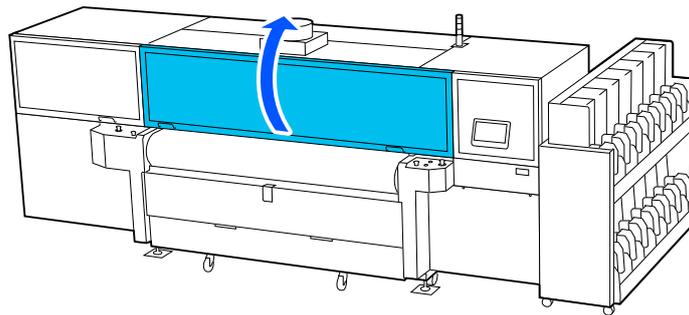
關閉電源

欲深入瞭解如何關閉電源，請參閱以下章節。

[↗ 第105頁 “關閉電源”](#)

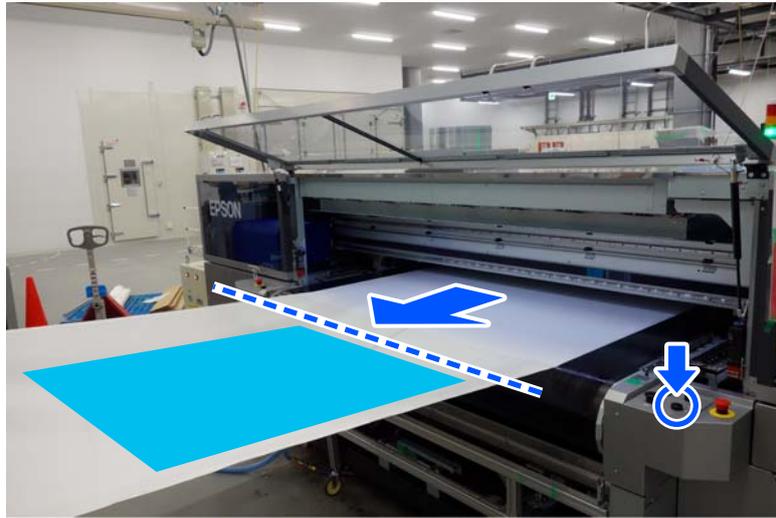
拆卸織物捲筒

- 1 打開前蓋。

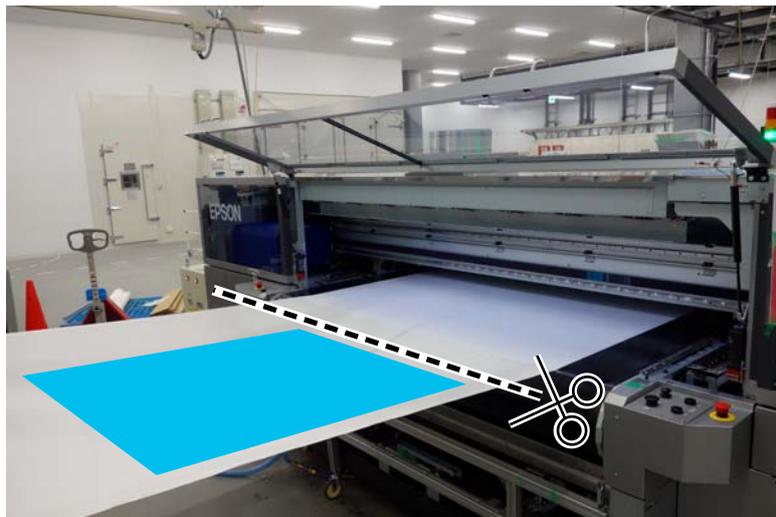


基本操作

- 2 按前方面板上的送布鍵 (向前)，直到織物裁切位置位於印表機正面與烘乾機或乾燥捲盤之間。



- 3 使用剪刀或其他類似工具裁切織物。

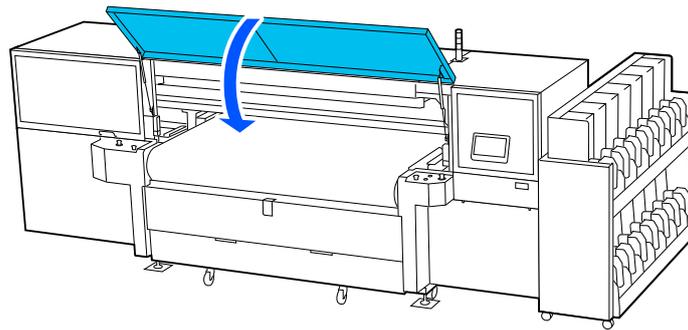


基本操作

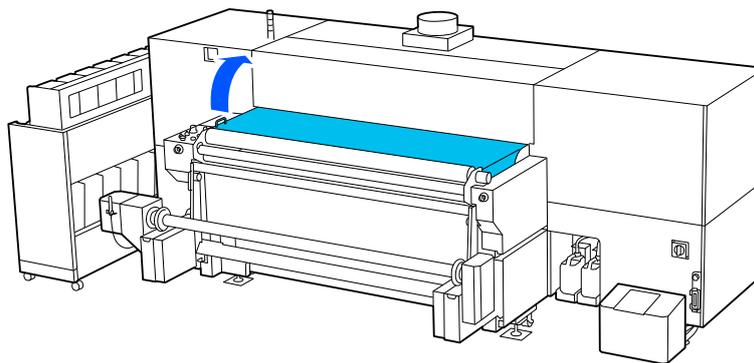
- 4 從前側將織物從毯帶上取下。



- 5 闔上前蓋。



- 6 走到印表機後方並打開後方護蓋。

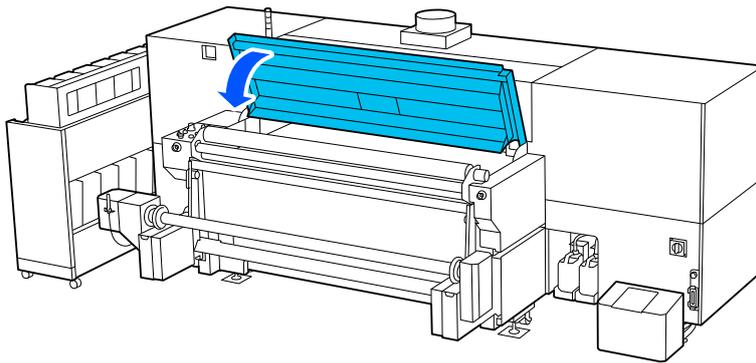


基本操作

- 7 從毯帶取出後方護蓋內的織物。



- 8 關上後方護蓋。



- 9 將送布輪開關設定在 Free (中間)。

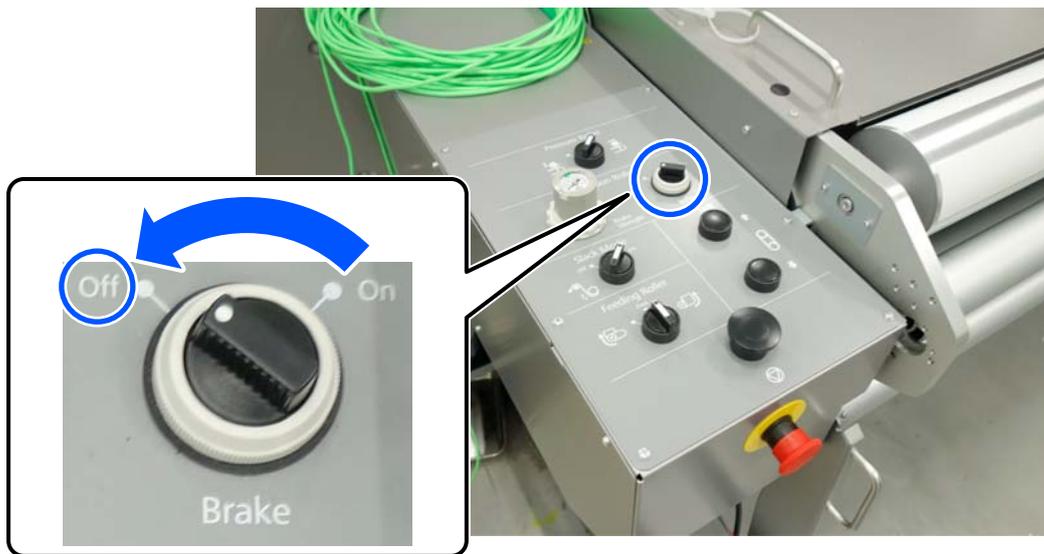


基本操作

10 抬起張力桿。



11 將張力輪開關設定在 Off。



12 手動轉動送布脹氣軸以收起織物。



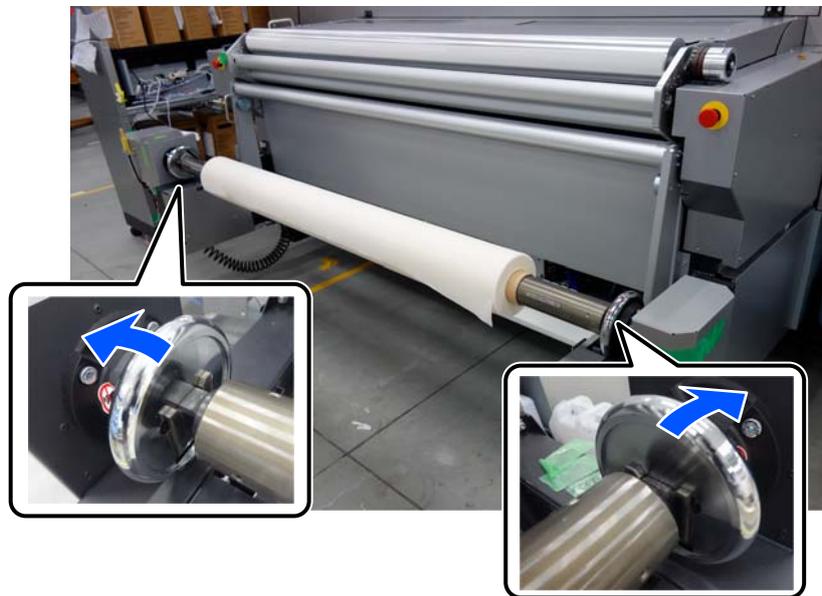
基本操作

- 13 按壓供氣口的中央以釋放空氣。

這可鬆開擋紙板，並在布料捲筒紙軸與滾軸之間產生間隙。



- 14 將送布單元左右兩側的固定鎖往外推。
軸將解鎖。



- 15 拆下送布脹氣軸。

⚠ 注意：

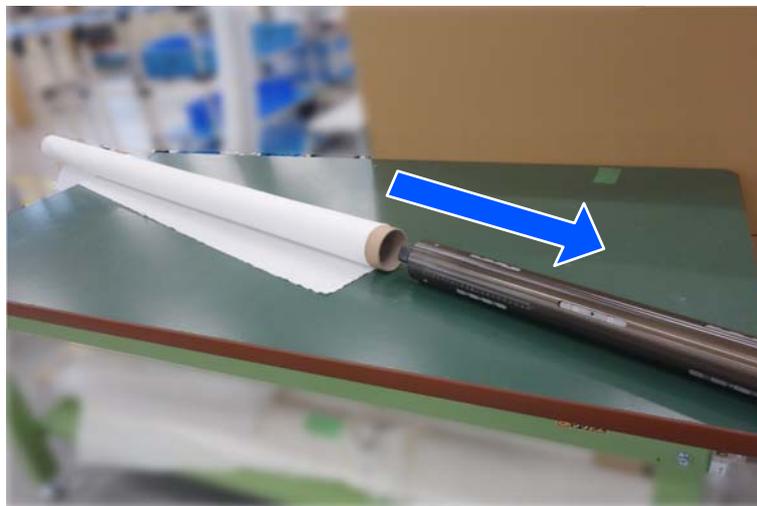
安裝或拆卸織物時，請務必穿安全鞋，並至少由兩人執行程序。抬起布料捲筒時，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢抬起。

織物捲筒重量超過 30 kg (66.14 磅)，如果掉落，可能造成傷害。以錯誤姿勢抬起可能導致傷害及/或背部疼痛。以錯誤姿勢抬起可能導致傷害及/或背部疼痛。

基本操作



- 16 從送布脹氣軸上，拆下織物捲筒。



檢查水循環系統的操作狀態

查看水循環系統上的維護護蓋，確認清潔水從印表機的毯帶清潔槽流入水循環系統。

累積過多棉絨時清潔棉絨收集器。

☞ [第188頁“清潔棉絨收集器”](#)

如果液體已停止流動，請檢查水循環系統上的狀態燈號並採取措施以解決問題。

☞ [第441頁“瞭解水循環系統的狀態燈號”](#)

如果水循環系統漏水，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。

列印後的檢查和清潔

執行開啓電源前的檢查及清潔。

基本操作

項目	頻率			參考
	每天	每週	每個月	
沖洗墊	✓			第218頁 “檢查/清潔沖洗墊”
印字頭周圍	✓			第221頁 “檢查/清潔印字頭周圍”
墨水路徑	✓ 檢查		✓ 清潔	第226頁 “檢查/清潔墨水路徑”
海綿滾輪	✓			第224頁 “弄乾海綿滾輪”
毯帶清潔單元		✓		第229頁 “清潔毯帶清潔單元”

關閉電源

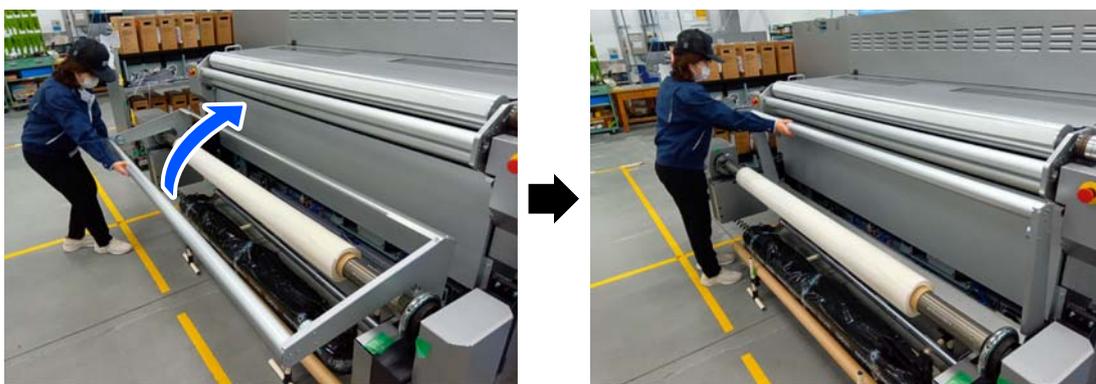
- 1 按住控制面板上的電源鍵超過兩秒。



- 2 確認畫面顯示時，輕按 [Yes (是)]。

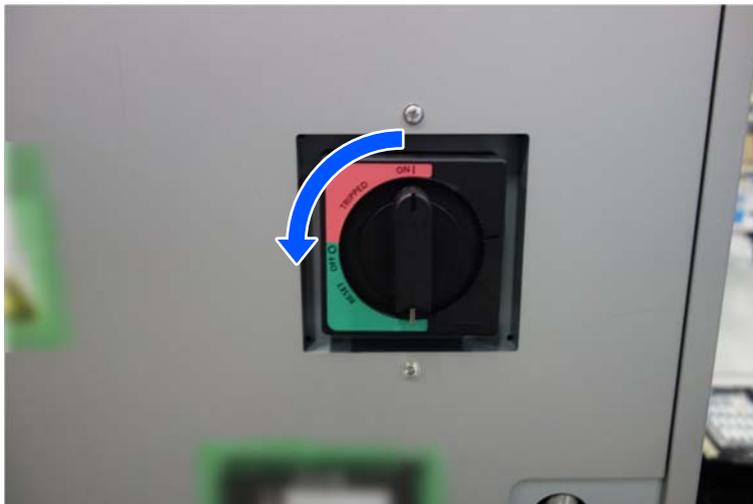
- 3 走到機器後方，並調高張力桿。

主電源開關關閉時，張力桿降低並旋轉送布脹氣軸，防止織物被過度拉出。



基本操作

- 4** 確定所有訊號燈都熄滅，然後將印表機背面的主電源開關切換至 OFF。



列印調整

在下列情況下，請執行列印調整。

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 在列印結果中，發現細紋 (水平帶狀圖案、不均勻陰影或條紋) 或顆粒狀時
- 使用不同寬度的織物時
- 變更織物厚度或印字頭高度時



重要資訊：

使用單次套色列印時，在進行調整前，在控制面板上將 [Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)] 切換至 [Off (關閉)]。如果在 Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器) 設為 On (開啓) 時調整列印設定，列印時可能出現細紋。

附註：

進行調整時，建議控制面板上的以下設定與列印時相同。

- Belt Cleaning (毯帶清潔)
- Heated Pressure Roller (加熱壓布輪)
- Temperature (溫度)

[↪ 第419頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

[↪ 第428頁 “Fabric Settings \(織物設定\) 選單”](#)

使用以下織物時，務必執行 Automatic Adjustment (自動調整)。

[↪ 第107頁 “Automatic Adjustment \(自動調整\)”](#)

- 密度為 26 股/吋或以上的織物

基本操作

- ❑ 無色織物
- ❑ 沒有光澤或圖案的織物
- ❑ 不透明的織物

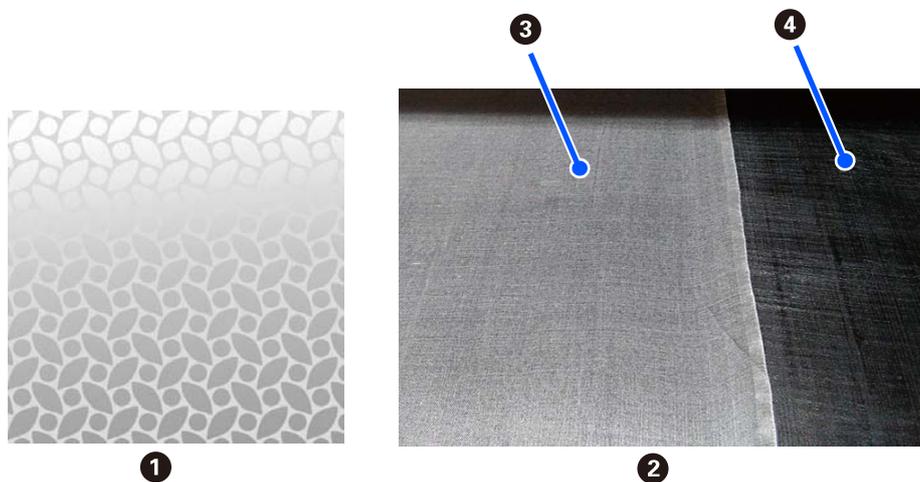
使用上述以外的織物時，Automatic Adjustment (自動調整) 可能無法讀取調整表單。

使用上述以外的織物時，或 Automatic Adjustment (自動調整) 失敗時，請執行 Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (手動) 和 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) (手動)。

[↩ 第109頁 “Print Head Alignment \(印字頭直線性校正\) \(手動\)”](#)

[↩ 第111頁 “Fabric Feed Adjustment \(織物送入調整\) \(手動\)”](#)

Automatic Adjustment (自動調整) 頻繁失敗的織物範例



- ① 有光澤或圖案的織物
- ② 透明織物
- ③ 織布
- ④ 毯帶

Automatic Adjustment (自動調整)

在列印表單時，自動調整定位點位移和送布。

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。
- 2 從控制面板上的選單鍵，輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 Print Width (列印寬度) 和 Print Start Position (起始列印位置)。
- 3 依序按 [Fabric Settings (織物設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Automatic Adjustment (自動調整)]。

基本操作

4 輕按 [Carriage Speed (印字座速度)]，設定與列印期間相同的印字座速度。

從 RIP 軟體或列印應用程式，檢查列印期間的印字座速度。

使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明以瞭解印字座速度的詳細資訊。

使用 Epson Rob file print tool 時，請參閱 Epson Rob file print tool 的操作指南以瞭解印字座速度的詳細資訊。

5 輕按 [Start (開始)]。

開始自動調整並列印調整表單。請等待調整作業結束。

在 Automatic Adjustment (自動調整) 過程中發生錯誤時，請參閱下列說明。

 [第108頁 “在Automatic Adjustment \(自動調整\)過程中發生錯誤時”](#)

如果執行 Automatic Adjustment (自動調整) 後列印結果仍出現細紋或顆粒，請執行 Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (自動) 及 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) (自動)。

 [第112頁 “Print Head Alignment \(印字頭直線性校正\) \(自動\)”](#)

 [第113頁 “Fabric Feed Adjustment \(織物送入調整\) \(自動\)”](#)

附註：

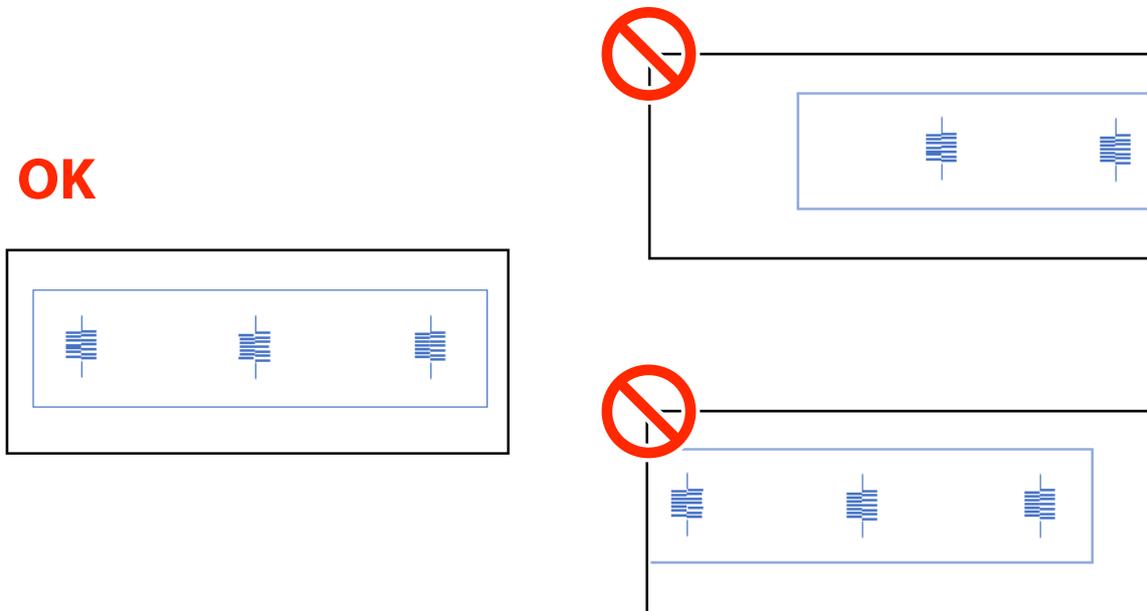
如果即使在列印時執行 Print Adjustments (列印調整)、Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) 及印字頭直線性校正，列印結果仍未改善，或者在列印 4 m (毯帶轉動一圈) 後，發現一兩個區域有條紋或不均勻，則調整毯帶饋送馬達或許能改善列印結果。如需詳細資訊，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

在Automatic Adjustment (自動調整)過程中發生錯誤時

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

基本操作

- ❑ 是否正確設定 Print Width (列印寬度) 和 Print Start Position (起始列印位置) ?
如果這些設定錯誤，表單將會列印在毯帶上且表單讀取可能失敗。如果調整表單出現遺漏部分，如圖所示，請從步驟 2 重新執行。



- ❑ 織物是否乾淨 ?
如果織物骯髒，表單讀取可能失敗。確定表單列印位置保持乾淨，並從步驟 2 重新執行。

如果即使在檢查上述項目後，仍持續發生錯誤，請從 [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] 執行 [Manual (手動)]，並從 [Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)] 執行 [Manual (手動)]。

[↩ 第109頁 “Print Head Alignment \(印字頭直線性校正\) \(手動\)”](#)

[↩ 第111頁 “Fabric Feed Adjustment \(織物送入調整\) \(手動\)”](#)

Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (手動)

手動調整噴墨位置的錯位。

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。
- 2 從控制面板上的選單畫面，輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 Print Width (列印寬度) 和 Print Start Position (起始列印位置)。
- 3 返回選單畫面並依序輕觸 [Fabric Settings (織物設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)]。
- 4 輕觸 [Manual(Simple) (手動 (簡易))] 或 [Manual(Details) (手動 (詳細))]。
織物寬度為 750 mm 或以下時
選擇 [Manual(Simple) (手動 (簡易))]。

基本操作

重要資訊：
 織物寬度為 750 mm 或以下時，請勿選擇 [Manual(Details) (手動 (詳細))]。使用 [Manual(Details) (手動 (詳細))] 列印時，調整表單可能有部分遺漏。

織物寬度大於 750 mm 時

若要目視檢查表單以進行快速、簡易的調整，請選擇 [Manual(Simple) (手動 (簡易))]。

想要透過目視檢查表單，執行相當於自動調整的調整時，可選擇 [Manual(Details) (手動 (詳細))]。

5 輕按 [Carriage Speed (印字座速度)]，設定與列印期間相同的印字座速度。

從 RIP 軟體或列印應用程式，檢查列印期間的印字座速度。

使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明以瞭解印字座速度的詳細資訊。

使用 Epson Rob file print tool 時，請參閱 Epson Rob file print tool 的操作指南以瞭解印字座速度的詳細資訊。

6 輕按 [Start (開始)]。

此時會列印調整表單。列印完成前，請耐心等待。

7 打開前蓋，檢查列印的調整表單。

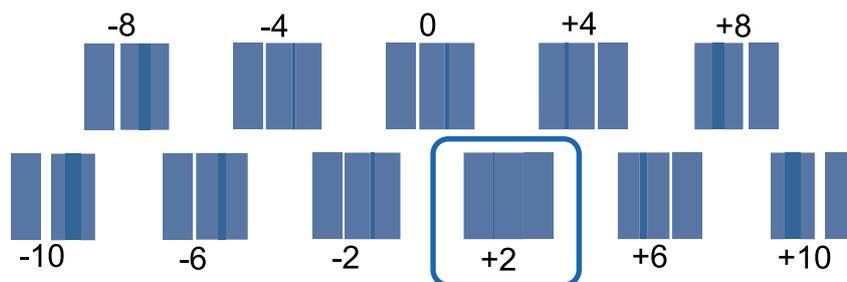
根據手動調整類型，列印調整表單區塊，如下所示。

Manual(Simple) (手動 (簡易))：1 到 9 個區塊

Manual(Details) (手動 (詳細))：1 到 144 個區塊

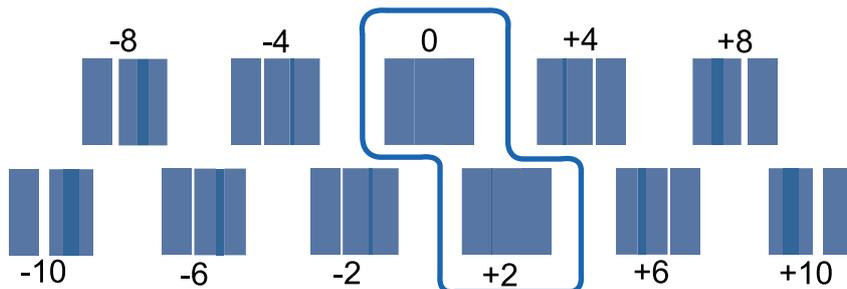
針對每個區塊，選擇色調最均勻的表單。

在以下範例中，請選擇「+2」。



如果表單的不均情況都一樣，請在步驟 9 中輸入中間值。

在以下範例中，請設定「+1」。



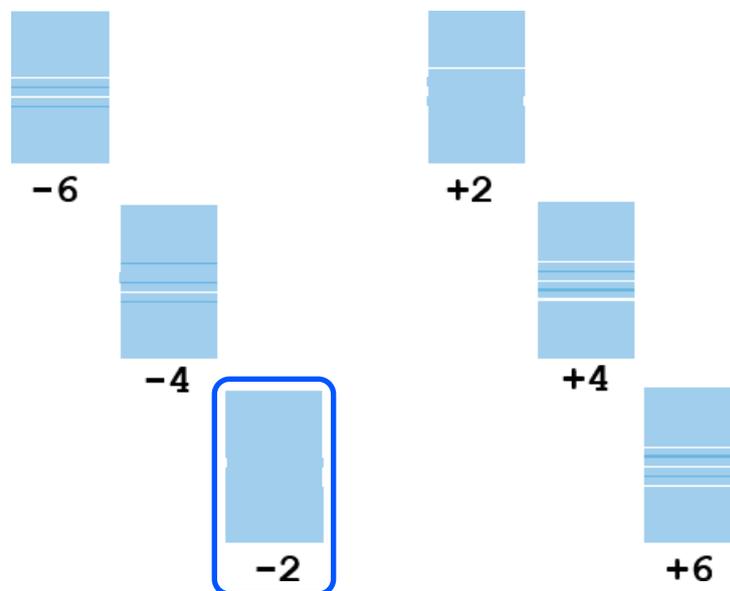
基本操作

- 8 闔上前蓋。
調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。
- 9 在每個區塊的輸入畫面上，輕按 **-**/**+**，再按 [OK (確定)]，設定在步驟 7 中確認的數字。
完成調整時，將會顯示 Fabric Settings (織物設定) 選單。

Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) (手動)

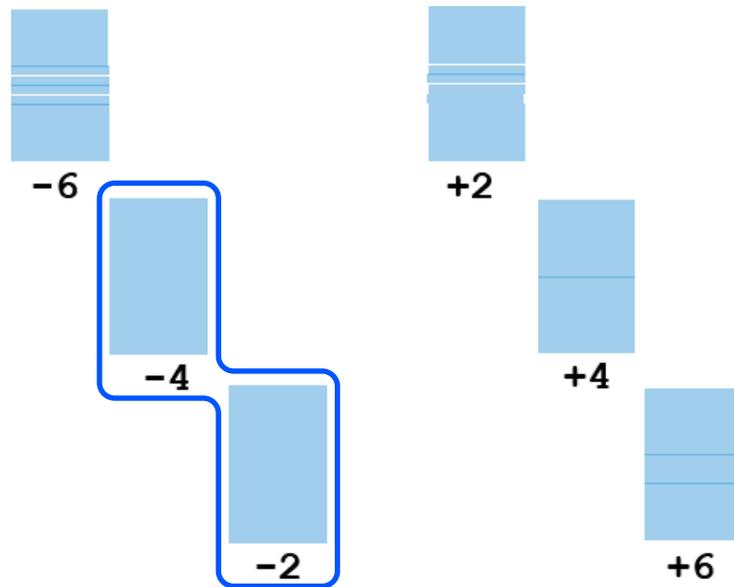
手動調整送布量。

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。
- 2 從控制面板上的選單鍵，輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 Print Width (列印寬度) 和 Print Start Position (起始列印位置)。
- 3 依序按 [Fabric Settings (織物設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)] - [Manual (手動)]。
- 4 輕按 [Start (開始)]。
此時會列印調整表單。請等待調整作業結束。
- 5 打開前蓋，檢查列印的調整表單。
選取出現最少重疊或間隙的表單。在以下範例中，請選擇「-2」。



基本操作

如果表單的重疊或間隙情況都一樣，請在步驟 7 中輸入中間值。在以下範例中，請輸入「-3」。



如果所有調整表單都出現重疊或間隙情況，且您無法將範圍縮小至任一表單，請選取出現最少重疊及間隙的表單。重新執行步驟 2 至 5，並重複執行操作，直到列印出沒有重疊或間隙的表單。

- 6 闔上前蓋。
調整表單的結果確認輸入畫面會隨即顯示。
- 7 設定表單下方列印的值，然後輕按 [OK (確定)]。

Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (自動)

自動調整噴墨位置的錯位。

附註：

Print Head Alignment (印字頭直線性校正) (自動) 可能需要一些時間。

- 1 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。
- 2 從控制面板上的選單畫面，輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 [Print Width (列印寬度)] 和 [Print Start Position (起始列印位置)]。
- 3 返回選單畫面並依序輕觸 [Fabric Settings (織物設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] - [Auto (自動)]。
- 4 將 [Advanced (進階)] 設為 [On (開啓)]。
- 5 輕按 [Carriage Speed (印字座速度)]，設定與列印期間相同的 Carriage Speed (印字座速度)。
從 RIP 軟體或列印應用程式，檢查列印期間的 Carriage Speed (印字座速度)。

基本操作

使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明以瞭解印字座速度的詳細資訊。

使用 Epson Rob file print tool 時，請參閱 Epson Rob file print tool 的操作指南以瞭解印字座速度的詳細資訊。

6 輕按 [Start (開始)]。

Print Head Alignment (印字頭直線性校正) 開始。

Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) (自動)

自動調整送布量。

附註：

Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) (自動) 可能需要一些時間。

- 1** 確認印表機完成列印準備，並依照實際使用狀況裝入織布。
- 2** 從控制面板上的選單畫面，輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 以設定 [Print Width (列印寬度)] 和 [Print Start Position (起始列印位置)]。
- 3** 返回選單畫面並依序輕觸 [Fabric Settings (織物設定)] - [Print Adjustments (列印調整)] - [Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)] - [Auto (自動)]。
- 4** 將 [Advanced (進階)] 設為 [On (開啓)]。
- 5** 輕按 [Start (開始)]。
Fabric Feed Adjustment (織物送入調整) 開始。

設定列印區域和列印位置

下列功能可用於改善列印效率。

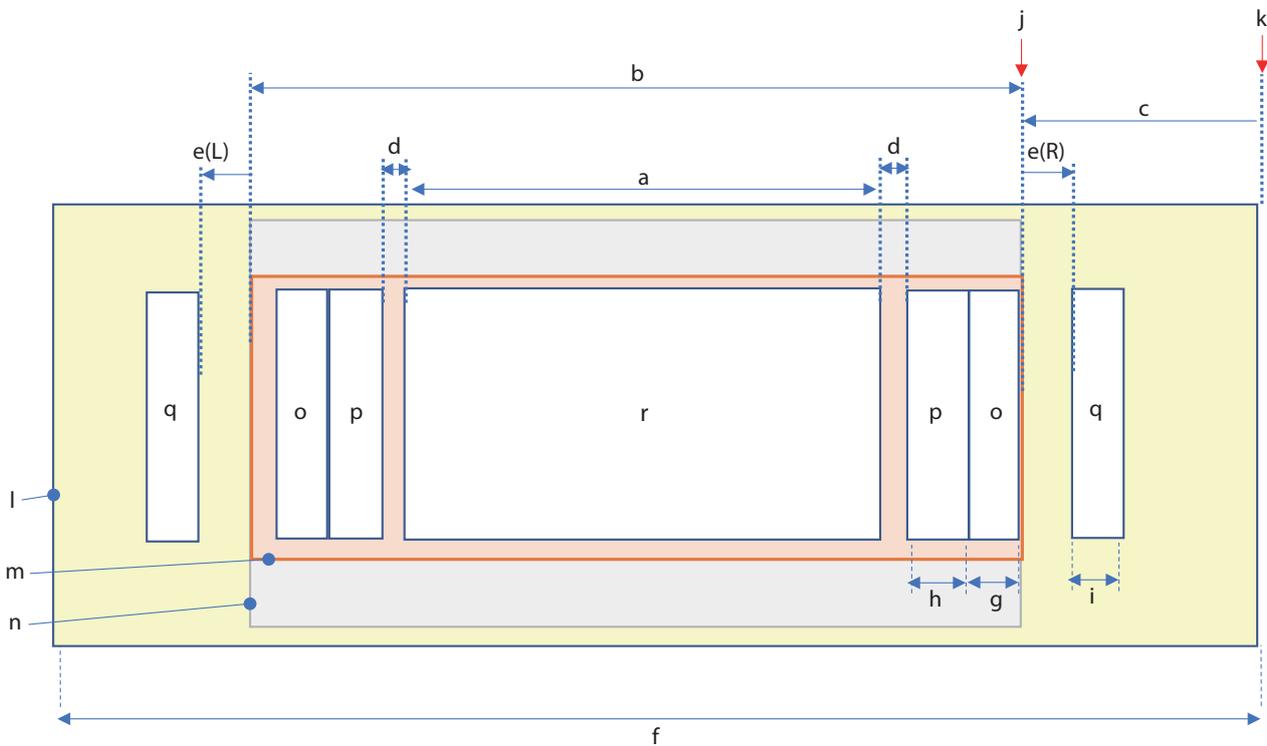
 [第419頁“控制面板選單”](#)

必須設定列印位置的參數，以符合功能設定。

- Flush on Belt (毯帶沖洗)
當列印寬度或織物寬度較窄時，印字頭不會移至印表機左側和右側的沖洗墊，但會執行毯帶沖洗。由於這可縮短印字頭的移動距離，因此能改善產能。

毯帶沖洗位置是由列印寬度以及毯帶邊緣到起始列印位置的距離決定。
- 織物邊緣噴嘴檢查表單
執行連續工作或長條紙列印工作時，您可使用織布左側和右側的邊界，檢查噴嘴是否阻塞。
- Event Marking (活動標記)
如果影像品質在列印期間發生變化，此功能會在受影響位置附近的邊界處列印記號，通知您發生此一情況。檢查要交付的列印產品時，您可有效率地找到影像品質降低的位置。

列印區域



符號	項目	值 / 範圍	設定方法
a	列印資料寬度	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 吋)	RIP 軟體 使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。
b	Print Width (列印寬度)	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 吋) 預設值：1100 mm (43.31 吋)	控制面板 ☞ 第419頁“控制面板選單”
c	從毯帶右緣到起始列印位置的距離	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋)	控制面板 ☞ 第419頁“控制面板選單”
d	列印資料邊緣到織物邊緣資訊的距離 (活動標記/噴嘴檢查表單列印)	5 至 999 mm (0.20 至 39.33 吋) 預設值：5 mm (0.20 吋)	控制面板 ☞ 第419頁“控制面板選單”
e(右)/(左)	列印區域到毯帶沖洗的距離	這是由列印寬度及起始列印位置決定。 ☞ 第115頁“毯帶沖洗位置”	-
f	可列印範圍	1912 mm (75.28 吋)	-
g	織物邊緣噴嘴檢查表單寬度	4 mm/16 mm (0.16 吋或 0.63 吋)	-
h	活動標記寬度	20 mm (0.79 吋)	-

基本操作

符號	項目	值 / 範圍	設定方法
i	毯帶沖洗寬度	-	-
j	列印資料末端	-	-
k	毯帶右緣 (標準位置)	-	-
l	毯帶	-	-
m	列印區域	-	-
n	織物	-	-
o	織物邊緣噴嘴檢查表單	-	控制面板 ☞ 第419頁 “控制面板選單”
p	Event Marking (活動標記)	-	控制面板 ☞ 第419頁 “控制面板選單”
q	Flush on Belt (毯帶沖洗)	-	控制面板 ☞ 第419頁 “控制面板選單”
r	列印資料	-	RIP 軟體 使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。

附註：

如果因起始列印位置的設定而導致列印寬度超過可列印範圍，則會裁剪超過可列印範圍的影像部分。如果實際列印寬度大於在機器上設定的列印寬度，影像將被裁切成指定的列印寬度。此外，如果活動標記或織物邊緣噴嘴檢查開啓，則執行活動標記或織物邊緣噴嘴檢查的區域也將被裁切。

毯帶沖洗位置

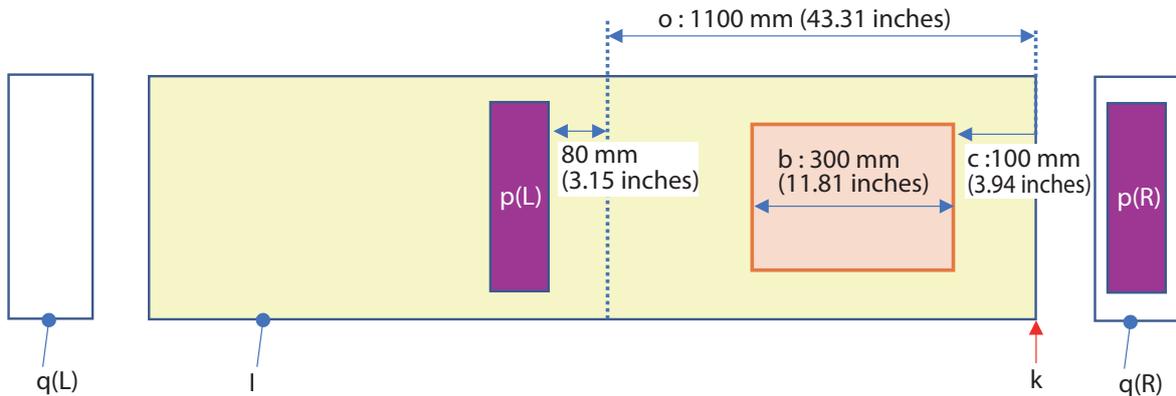
毯帶沖洗位置是由列印寬度 (b) 和毯帶右緣到起始列印位置的距離 (c) 的總長度，以及列印寬度 (b) 和毯帶右緣到起始列印位置的距離 (c) 的長度決定。

透過調整起始列印位置，列印區域會位於毯帶的中央，以便以最短距離執行沖洗。

符號	項目	符號	項目
b	Print Width (列印寬度)	o	印字頭最小移動距離
c	從毯帶右緣到起始列印位置的距離	p (右)/(左)	閃噴座
k	毯帶右緣 (標準位置)	q (右)/(左)	Flush on Belt (毯帶沖洗)
l	毯帶		

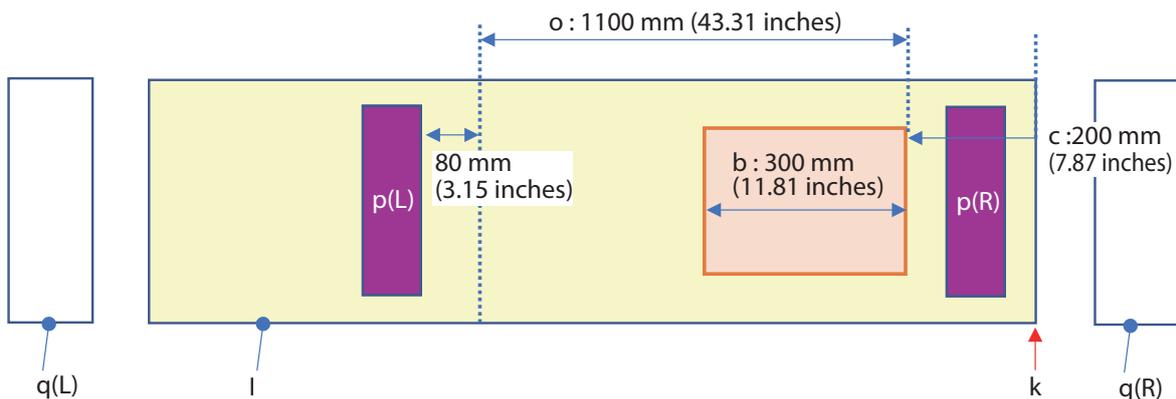
基本操作

1 當 $b + c \leq 1100 \text{ mm}$ (43.31 吋) 且 $c \leq 155 \text{ mm}$ (6.10 吋) 時



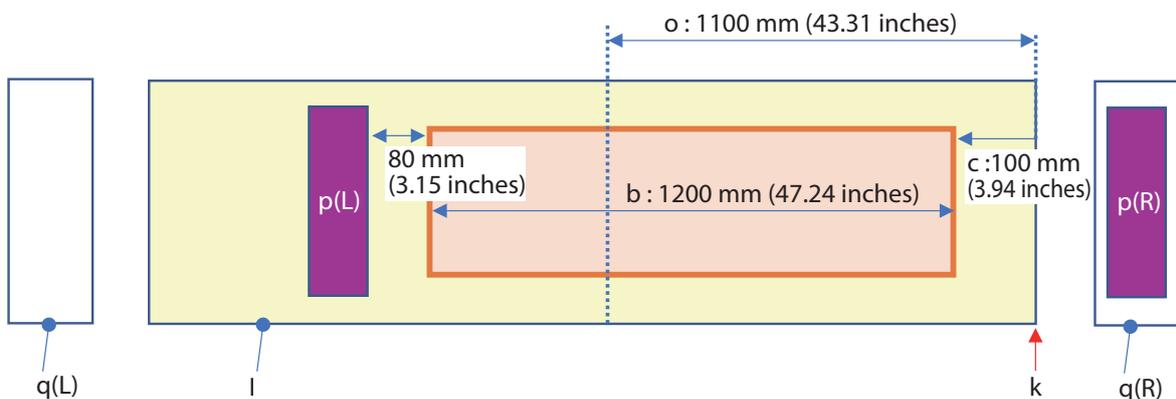
- 毯帶沖洗 (右側) 位置：右側沖洗墊上
- 毯帶沖洗 (左側) 位置：1100 mm (43.31 吋) + 80 mm (3.15 吋)

2 當 $b + c \leq 1100 \text{ mm}$ (43.31 吋) 且 850 mm (33.46 吋) $\geq c > 155 \text{ mm}$ (6.10 吋) 時



- 毯帶沖洗 (右側) 位置：c - 80 mm (3.15 吋)
- 毯帶沖洗 (左側) 位置：1100 mm (43.31 吋) + c + 80 mm (3.15 吋)

3 當 1776 mm (69.92 吋) $\geq b + c > 1100 \text{ mm}$ (43.31 吋) 且 $c \leq 155 \text{ mm}$ (6.10 吋) 時

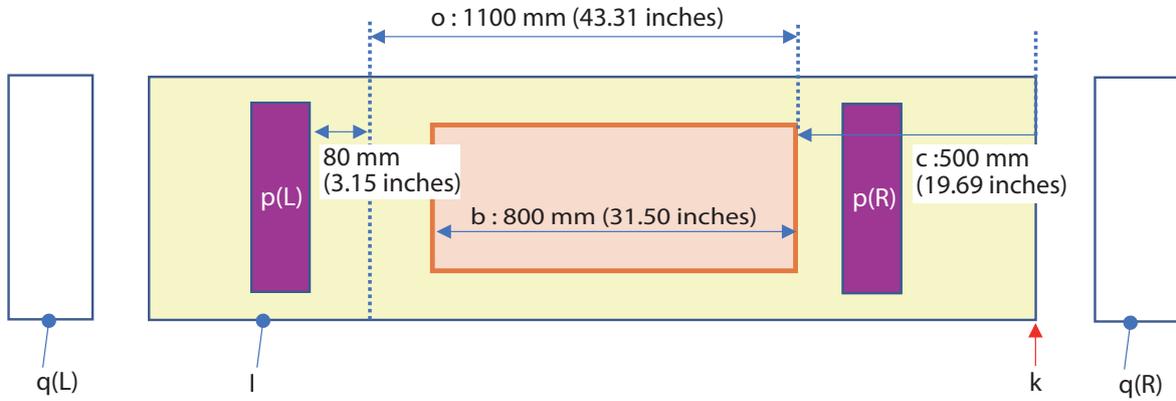


- 毯帶沖洗 (右側) 位置：右側沖洗墊上

基本操作

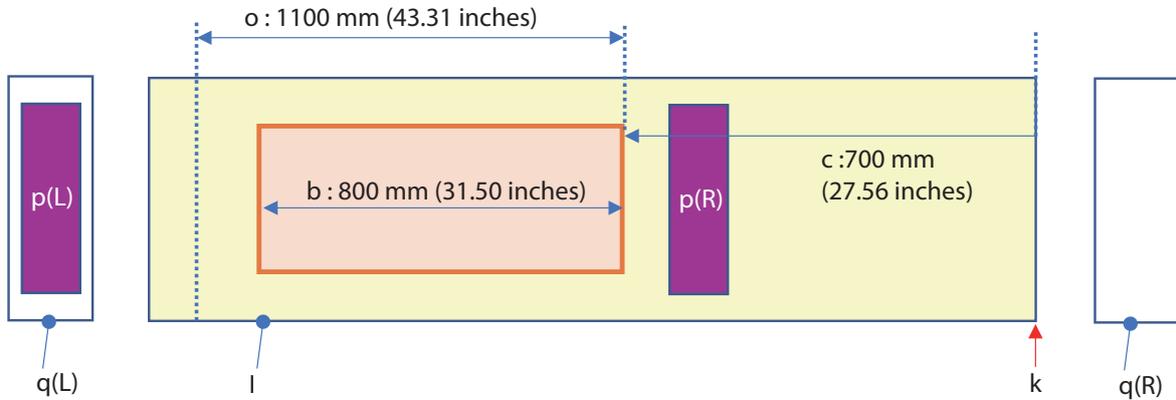
- ❑ 毯帶沖洗 (左側) 位置 : $b + c + 80 \text{ mm}$ (3.15 吋)

4 當 1776 mm (69.92 吋) $\geq b + c > 1100 \text{ mm}$ (43.31 吋) 且 676 mm (26.61 吋) $\geq c > 155 \text{ mm}$ (6.10 吋) 且 $b \leq 1100 \text{ mm}$ (43.31 吋) 時



- ❑ 毯帶沖洗 (右側) 位置 : $c - 80 \text{ mm}$ (3.15 吋)
- ❑ 毯帶沖洗 (左側) 位置 : 1100 mm (43.31 吋) + $c + 80 \text{ mm}$ (3.15 吋)

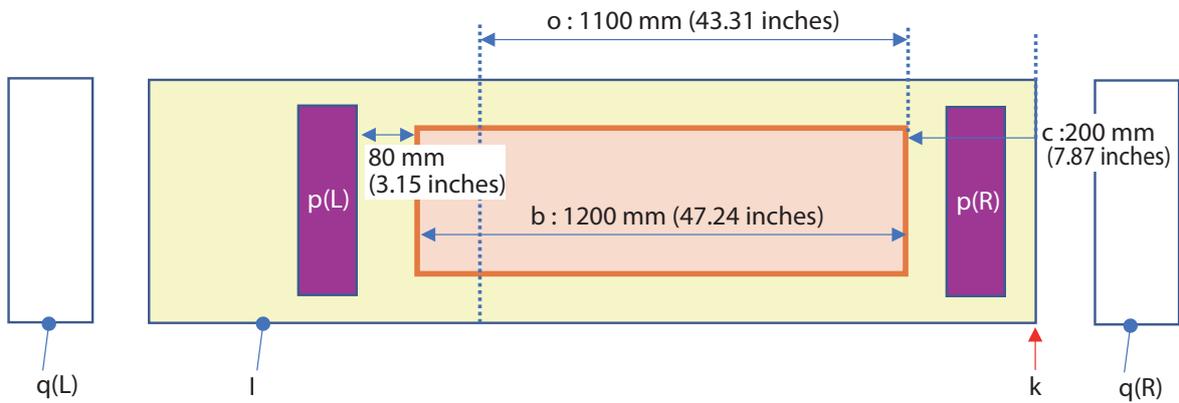
5 當 1776 mm (69.92 吋) $\geq b + c > 1100 \text{ mm}$ (43.31 吋) 且 850 mm (33.46 吋) $\geq c > 676 \text{ mm}$ (26.61 吋) 且 $b \leq 1100 \text{ mm}$ (43.31 吋) 時



- ❑ 毯帶沖洗 (右側) 位置 : $c - 80 \text{ mm}$ (3.15 吋)
- ❑ 毯帶沖洗 (左側) 位置 : 左側沖洗墊上

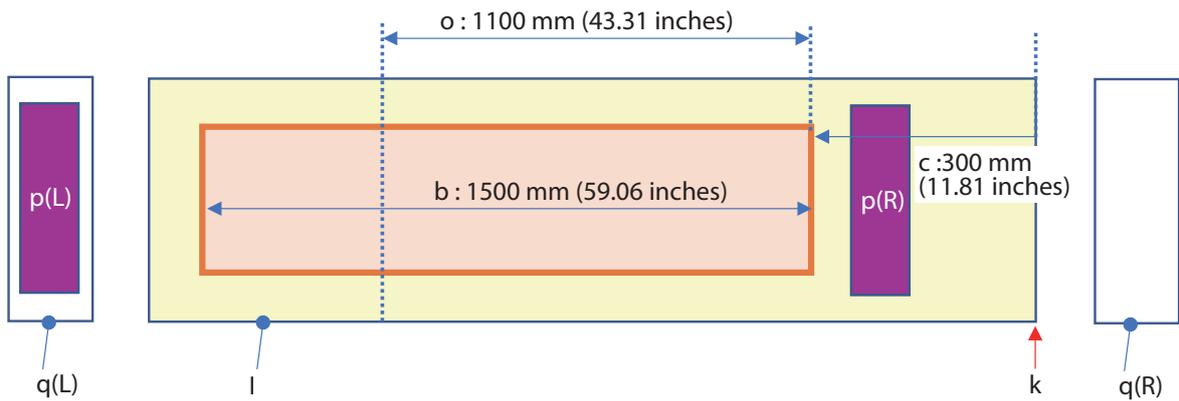
基本操作

6 當 $1776 \text{ mm (69.92 吋)} \geq b + c > 1100 \text{ mm (43.31 吋)}$ 且 $676 \text{ mm (26.61 吋)} \geq c > 155 \text{ mm (6.10 吋)}$ 且 $b > 1100 \text{ mm (43.31 吋)}$ 時



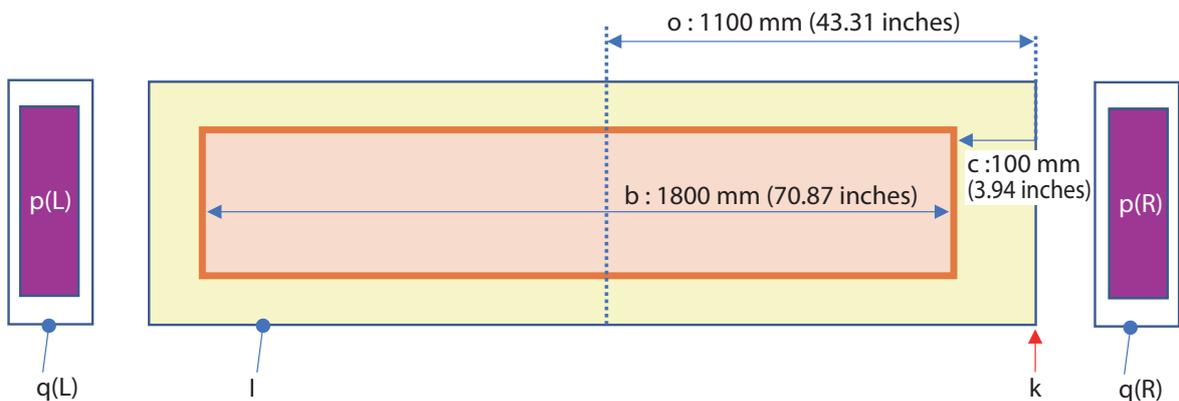
- ❑ 毯帶沖洗 (右側) 位置 : $c - 80 \text{ mm (3.15 吋)}$
- ❑ 毯帶沖洗 (左側) 位置 : $b + c + 80 \text{ mm (3.15 吋)}$

7 當 $b + c > 1776 \text{ mm (69.92 吋)}$ 且 $850 \text{ mm (33.46 吋)} \geq c > 155 \text{ mm (6.10 吋)}$ 時



- ❑ 毯帶沖洗 (右側) 位置 : $c - 80 \text{ mm (3.15 吋)}$
- ❑ 毯帶沖洗 (左側) 位置 : 左側沖洗墊上

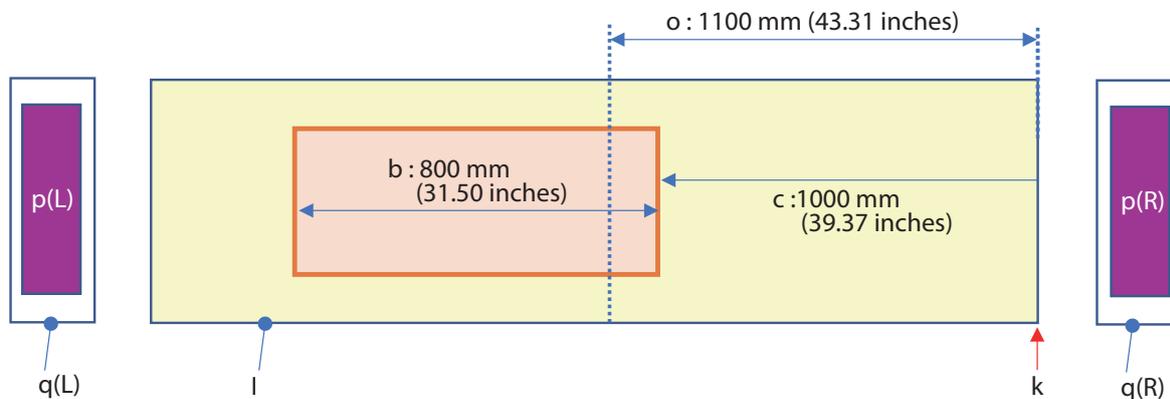
8 當 $b + c > 1776 \text{ mm (69.92 吋)}$ 且 $c \leq 155 \text{ mm (6.10 吋)}$ 時



基本操作

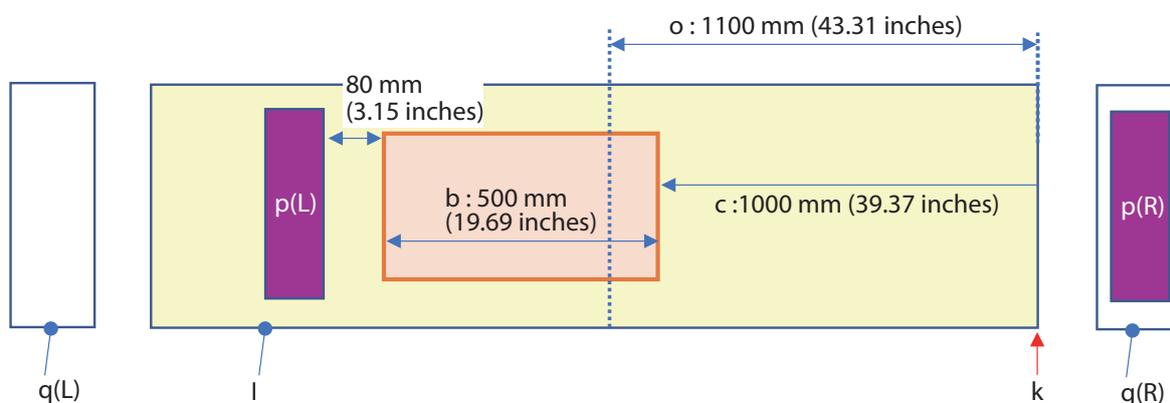
- 毯帶沖洗 (右側) 位置：右側沖洗墊上
- 毯帶沖洗 (左側) 位置：左側沖洗墊上

9 當 $b + c > 1776 \text{ mm}$ (69.92 吋) 且 $c > 850 \text{ mm}$ (33.46 吋) 時



- 毯帶沖洗 (右側) 位置：右側沖洗墊上
- 毯帶沖洗 (左側) 位置：左側沖洗墊上

10 當 1776 mm (69.92 吋) $\geq b + c$ 且 $c > 850 \text{ mm}$ (33.46 吋) 時



- 毯帶沖洗 (右側) 位置：右側沖洗墊上
- 毯帶沖洗 (左側) 位置： $b + c + 80 \text{ mm}$ (3.15 吋)

設定列印位置

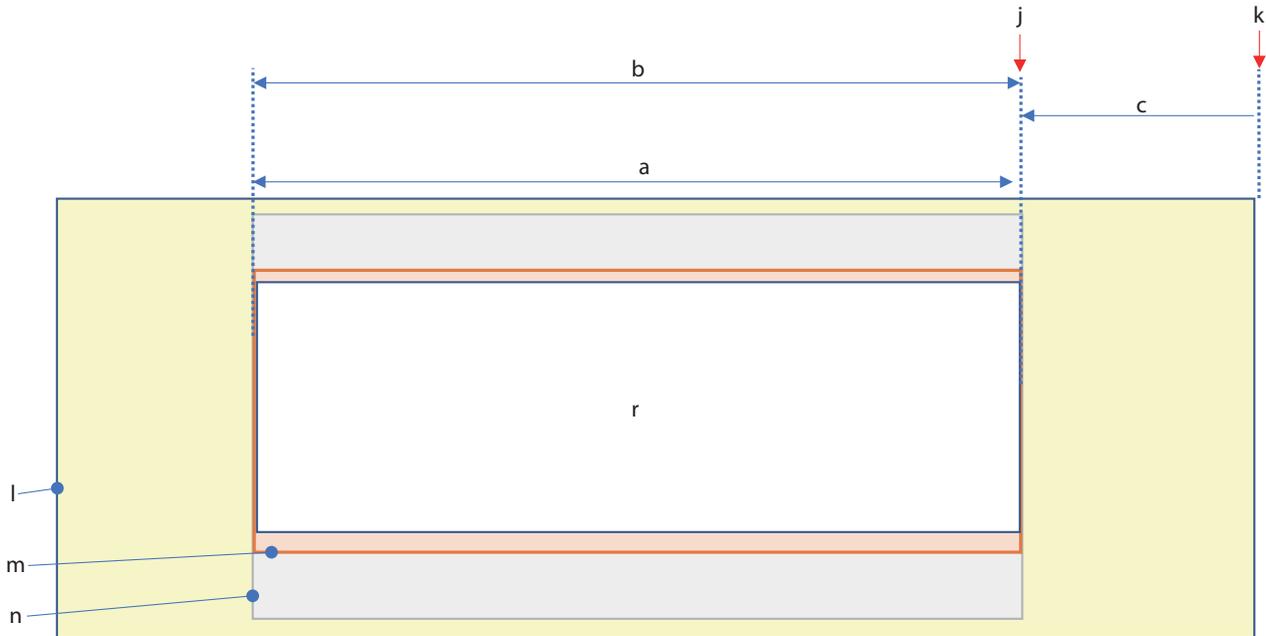
關於符合功能設定的列印位置設定方式，請參閱以下表單。

	表單 A	表單 B	表單 C	表單 D
Flush on Belt (毯帶沖洗)	關閉	關閉	開啟	開啟
織物邊緣噴嘴檢查表單	關閉	開啟	關閉	開啟
Event Marking (活動標記)	關閉	開啟	關閉	開啟

基本操作

表單 A

Flush on Belt (毯帶沖洗)	關閉
織物邊緣噴嘴檢查表單	關閉
Event Marking (活動標記)	關閉



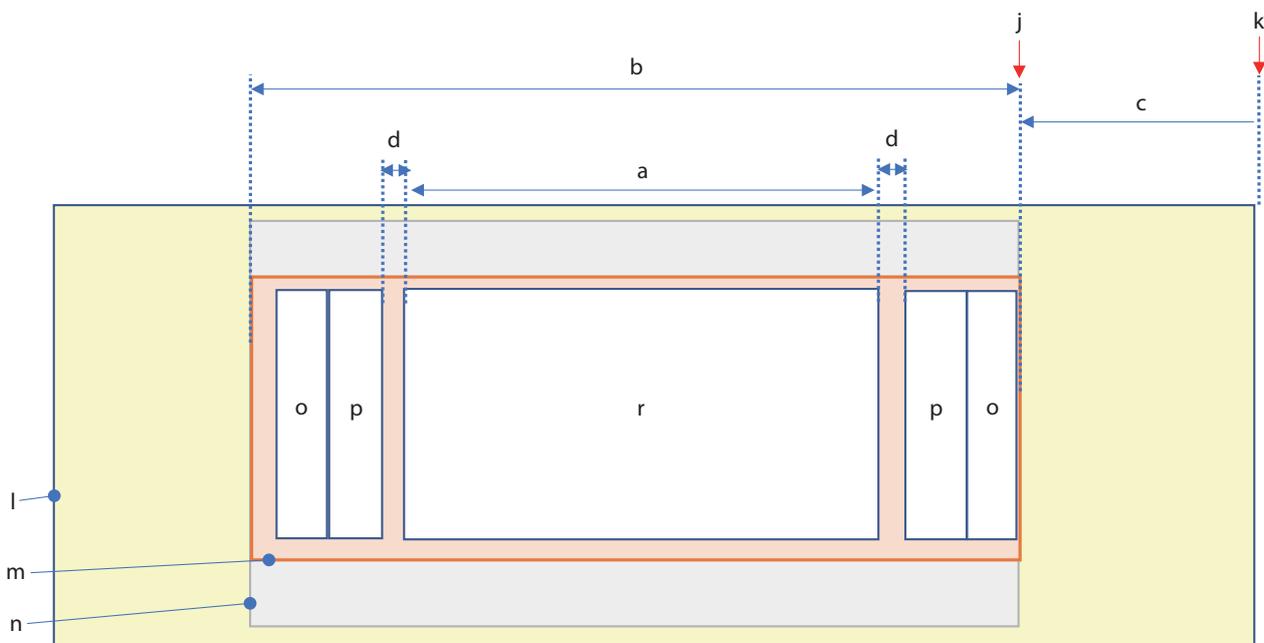
符號	項目	設定方法
a	列印資料寬度	<p>使用 RIP 軟體指定。</p> <p>若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請準備等於或小於織布尺寸的列印資料。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請準備大於織布尺寸的列印資料。使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。</p>
b	Print Width (列印寬度)	<p>在控制面板上或應用程式中指定。</p> <p>若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請測量從起始列印位置到所需列印位置之間的距離，並將此設為列印寬度。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布左側到超出織布邊緣位置之間的距離，並將此設為列印寬度。</p>
c	從毯帶右緣到起始列印位置的距離	<p>在控制面板上指定。</p> <p>若要在不超出織布邊緣的情況下列印，在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到您想開始列印的位置之間的距離，並將此設為距離。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布右側到超出織布邊緣位置之間的距離，並將此設為起始列印位置。</p> <p> 第86頁“設定起始列印位置”</p>
j	列印資料末端	-

基本操作

符號	項目	設定方法
k	毯帶右緣 (標準位置)	-
l	毯帶	-
m	列印區域	-
n	織物	-
r	列印資料	RIP 軟體

表單 B

Flush on Belt (毯帶沖洗)	關閉
織物邊緣噴嘴檢查表單	開啓
Event Marking (活動標記)	開啓



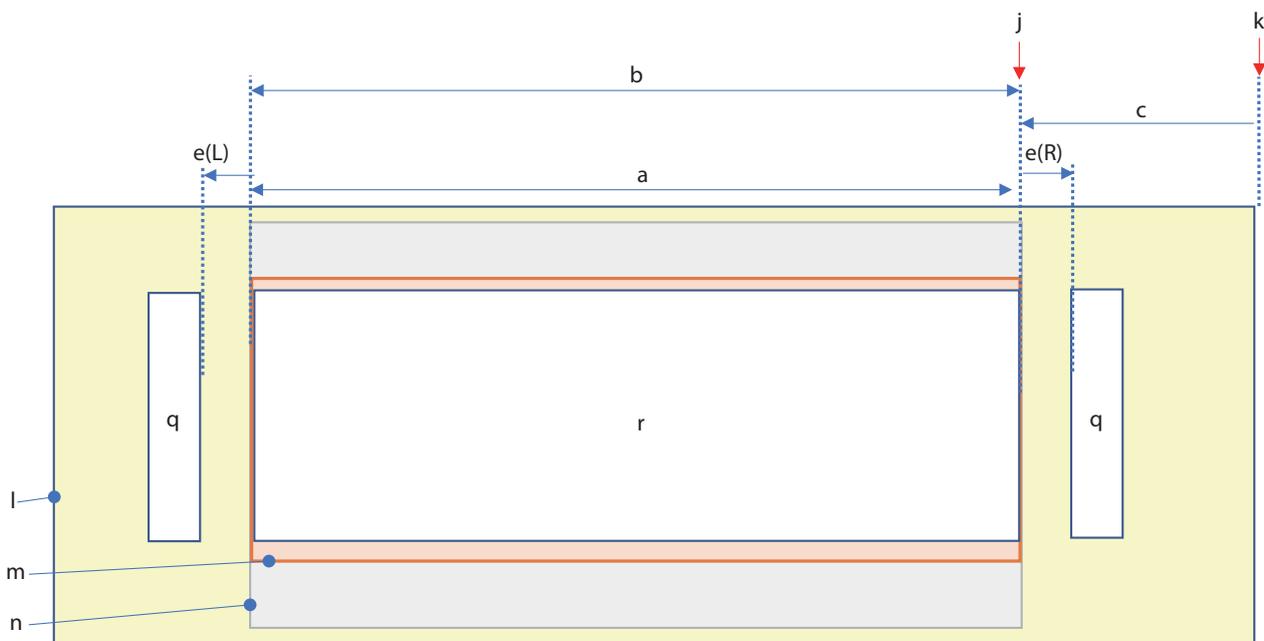
符號	項目	設定方法
a	列印資料寬度	使用 RIP 軟體指定。 確定影像 (a)、活動標記 (p) 及織物邊緣噴嘴檢查表單 (o) 的合併總寬度，落在織物寬度的範圍內。使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。
b	Print Width (列印寬度)	在控制面板上指定。 指定與織布寬度相同的值。
c	從毯帶右緣到起始列印位置的距離	在控制面板上指定。 在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到織布右側之間的距離，並將此設為距離。 🔗 第86頁 “設定起始列印位置”

基本操作

符號	項目	設定方法
d	列印資料邊緣到織物邊緣資訊的距離 (活動標記/噴嘴檢查表單列印)	在控制面板上指定。 如果Event Marking (活動標記)和織物邊緣噴嘴檢查超過列印寬度，則影像大小會被裁切。
j	列印資料末端	-
k	毯帶右緣 (標準位置)	-
l	毯帶	-
m	列印區域	-
n	織物	-
o	織物邊緣噴嘴檢查表單	在控制面板上設定。 ↗ 第419頁“控制面板選單”
p	Event Marking (活動標記)	在控制面板上設定。 ↗ 第419頁“控制面板選單”
r	列印資料	RIP 軟體

表單 C

Flush on Belt (毯帶沖洗)	開啓
織物邊緣噴嘴檢查表單	關閉
Event Marking (活動標記)	關閉



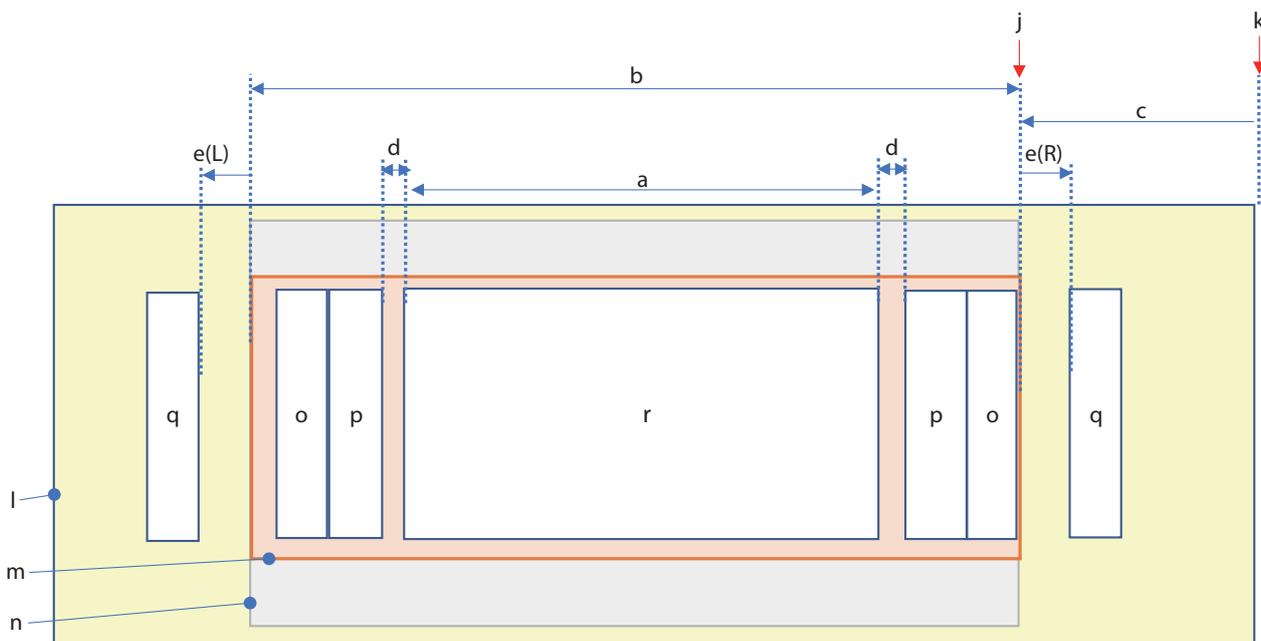
基本操作

符號	項目	設定方法
a	列印資料寬度	<p>使用 RIP 軟體指定。</p> <p>若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請準備等於或小於織布尺寸的列印資料。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請準備大於織布尺寸的列印資料。使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。</p>
b	Print Width (列印寬度)	<p>在控制面板上指定。</p> <p>若要在不超出織布邊緣的情況下列印，請測量從起始列印位置到所需列印位置之間的距離，並將此設為列印寬度。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布左側到超出織布邊緣位置之間的距離，並將此設為列印寬度。</p>
c	從毯帶右緣到起始列印位置的距離	<p>在控制面板上指定。</p> <p>在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到您想開始列印的位置之間的距離，並將此設為距離。</p> <p>若要在織布邊緣不保留邊界的情況下列印，請測量從織布右側到超出毯帶邊緣位置之間的距離，並將此設為起始列印位置。</p> <p>↗ 第86頁 “設定起始列印位置”</p>
e (右)/(左)	列印區域到毯帶沖洗的距離	<p>這是由列印寬度及起始列印位置決定。</p> <p>↗ 第115頁 “毯帶沖洗位置”</p>
j	列印資料末端	-
k	毯帶右緣 (標準位置)	-
l	毯帶	-
m	列印區域	-
n	織物	-
q	Flush on Belt (毯帶沖洗)	<p>在控制面板上設定。</p> <p>↗ 第419頁 “控制面板選單”</p>
r	列印資料	RIP 軟體

表單 D

Flush on Belt (毯帶沖洗)	開啓
織物邊緣噴嘴檢查表單	開啓
Event Marking (活動標記)	開啓

基本操作



符號	項目	設定方法
a	列印資料寬度	使用 RIP 軟體指定。 確定影像 (a)、Event Marking (活動標記) (p) 及織物邊緣噴嘴檢查表單 (o) 的合併總寬度，落在織物寬度的範圍內。使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明。
b	Print Width (列印寬度)	在控制面板上指定。 指定與織布寬度相同的值。
c	從毯帶右緣到起始列印位置的距離	在控制面板上指定。 若要在不超出織布邊緣的情況下列印，在將織布裝到毯帶後，測量從毯帶邊緣到織布右側之間的距離，並將此設為距離。 ↗ 第86頁 “設定起始列印位置”
d	列印資料邊緣到織物邊緣資訊的距離 (活動標記/噴嘴檢查表單列印)	在控制面板上指定。 如果Event Marking (活動標記)和織物邊緣噴嘴檢查超過列印寬度，則影像大小會被裁切。
e (右)/(左)	列印區域到毯帶沖洗的距離	這是由列印寬度及起始列印位置決定。 ↗ 第115頁 “毯帶沖洗位置”
j	列印資料末端	-
k	毯帶右緣 (標準位置)	-
l	毯帶	-
m	列印區域	-
n	織物	-
o	織物邊緣噴嘴檢查表單	在控制面板上設定。 ↗ 第419頁 “控制面板選單”

基本操作

符號	項目	設定方法
p	Event Marking (活動標記)	在控制面板上設定。 ↗ 第419頁 “控制面板選單”
q	Flush on Belt (毯帶沖洗)	在控制面板上設定。 ↗ 第419頁 “控制面板選單”
r	列印資料	RIP 軟體

感測器設定

請依照以下步驟調整或重設感測器的靈敏度。

彈性布張力偵測器和布徑感測器

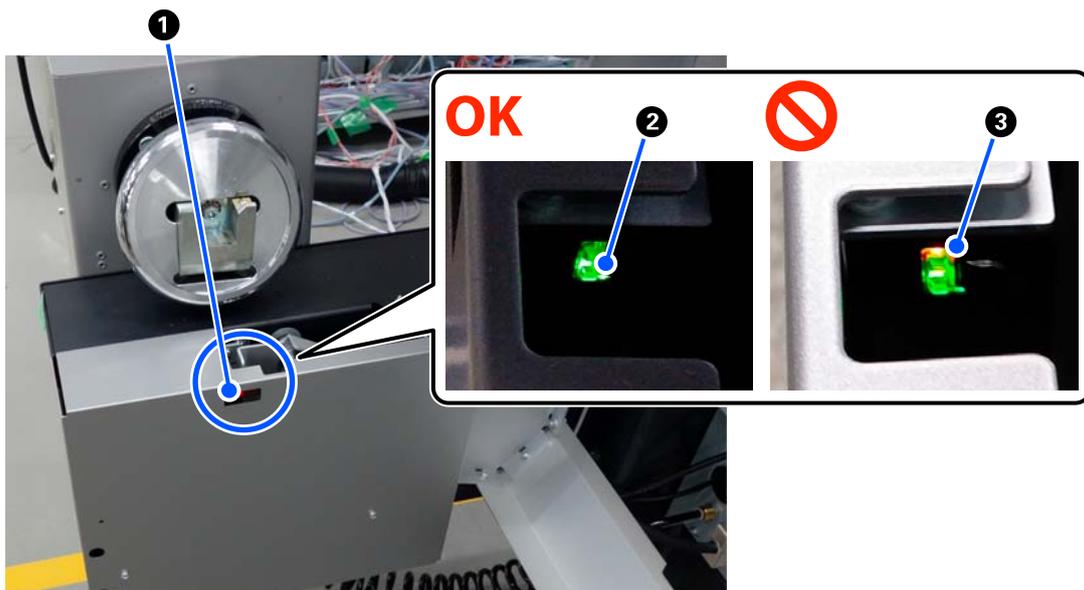
確認感測器沒有偵測到任何阻礙物。如果發現髒汙，請清潔感測器。

[↗ 第208頁 “檢查/清潔感測器”](#)

如果感測器無法正常反應，請依照下列步驟重設感測器。

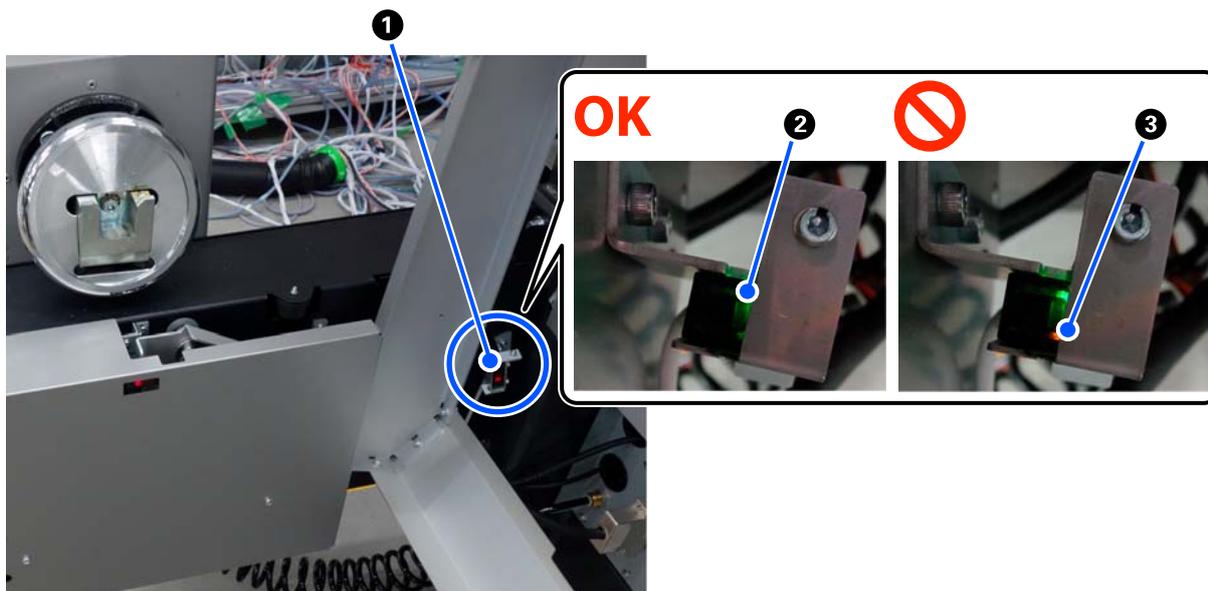
- 1 沒有裝入織布時，確定欲重設的感測器上方的綠燈亮起。
如果橘燈也亮起，表示偵測到阻礙物。請清除感測器光軸上的任何阻礙物。

布徑感測器



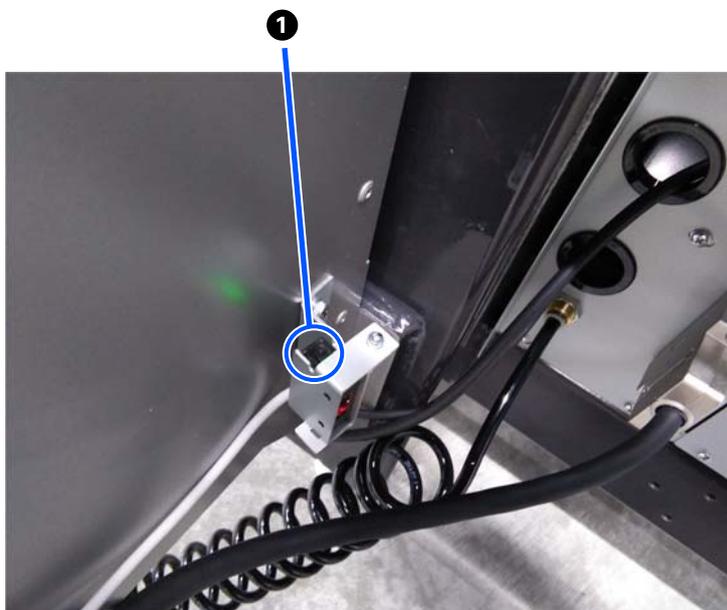
- 1 紅燈
- 2 綠燈
- 3 橘燈

彈性布張力偵測器



- ① 紅燈
- ② 綠燈
- ③ 橘燈

2 按住綠燈旁的按鍵。
燈號開始快速閃爍橘燈。



① 按鈕

3 再次按下按鍵。
燈號變回綠燈且感測器已重設。

如果橘燈閃爍，表示重設失敗。清除感測器光軸上的任何阻礙物，並確定感測器的光線有照射到反射板。如果問題持續發生，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

布料突起偵測器

 [第85頁 “設定織物皺褶偵測感應器”](#)

布料回捲感應器

如果毯帶上出現墨水、水滴或碎屑，或感測器靈敏度因開啓及關閉護蓋或其他操作而改變，感測器可能錯誤偵測織物糾纏。

檢查感測器周圍有無墨水、水滴或碎屑並將其清除。

如果清潔後仍發生錯誤，或列印時墨水滲透至織物背面，請執行設定程序以設定感測器。

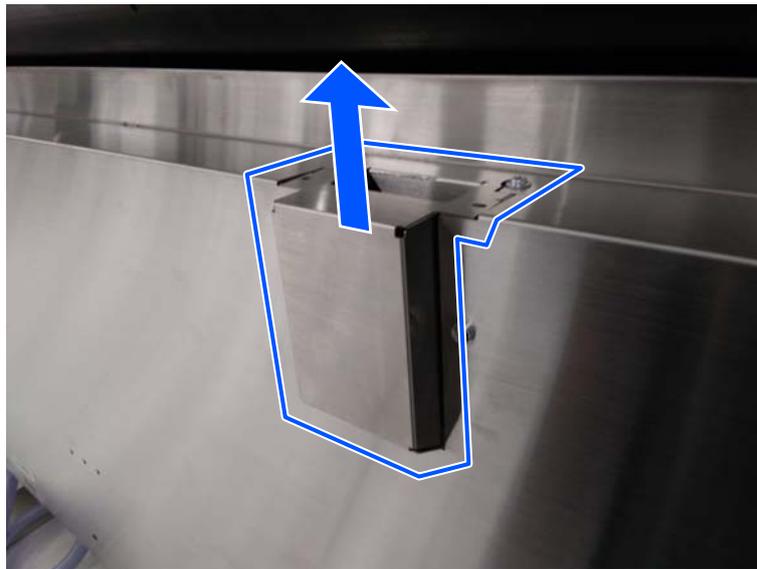
設定方法

- 1 用手鬆開並拆下感測器護蓋頂部的兩支螺絲。

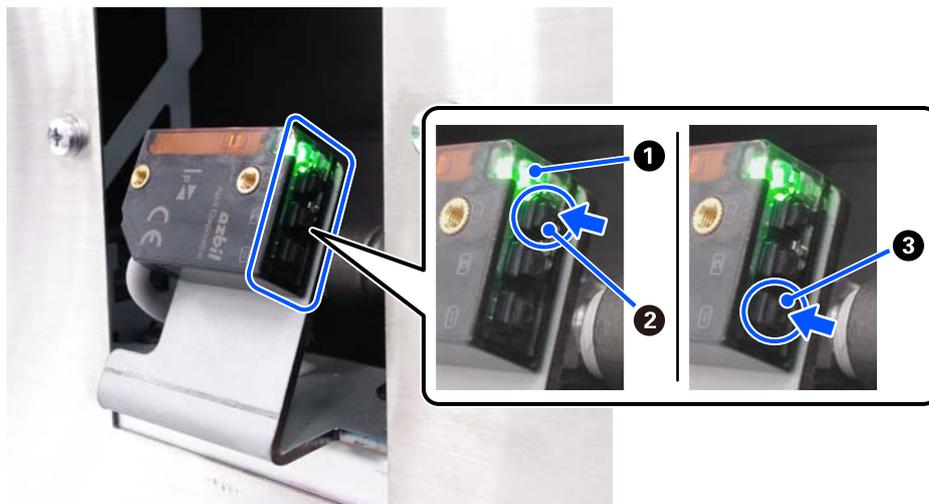


基本操作

- 2** 抬起並拆下護蓋。



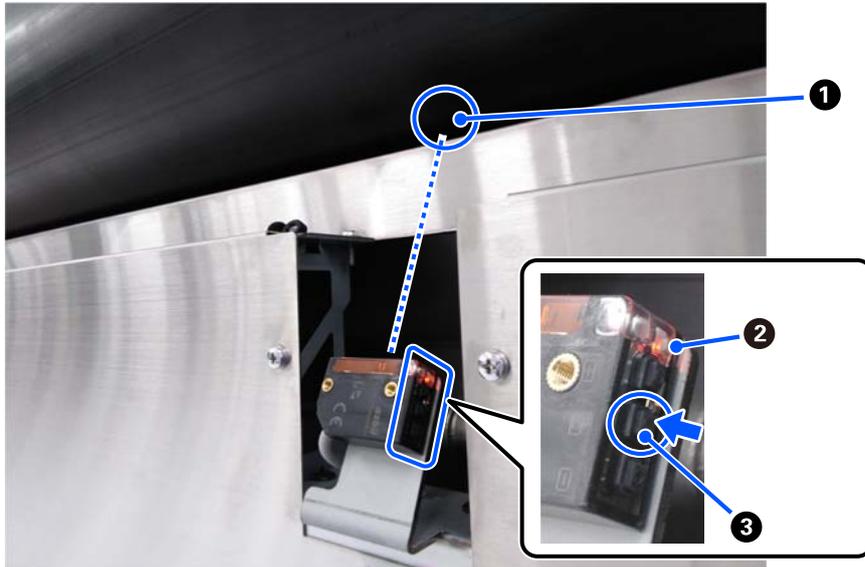
- 3** 按住感測器右側的 + 或 - 按鈕。
綠燈閃爍三次，以解除鎖定。



- ① 綠燈
- ② + 按鈕
- ③ - 按鈕

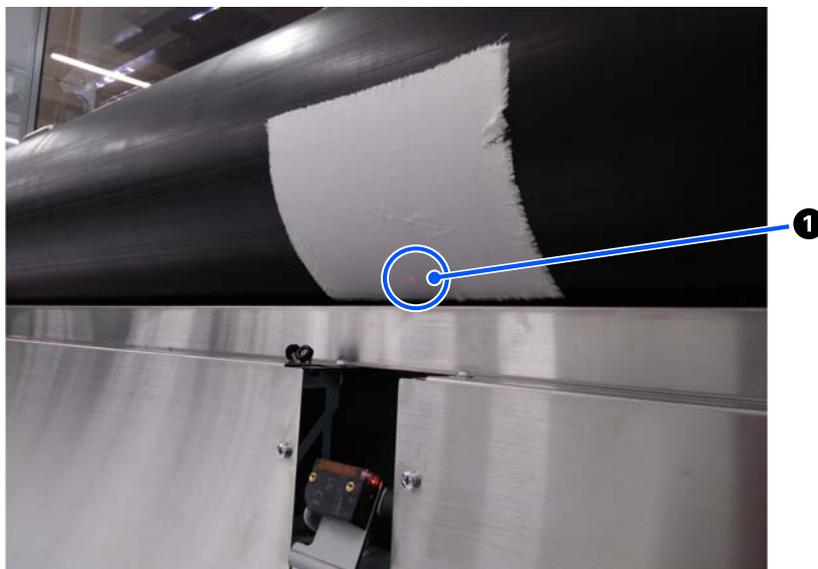
基本操作

- 4** 按住 + 按鈕與 - 按鈕之間的 C 按鈕。
橘燈將閃爍，雷射將照射到毯帶上。



- ① 雷射光束位置
- ② 橘燈
- ③ C 按鈕

- 5** 將一塊織物裝當毯帶上，被雷射光束照射的位置。

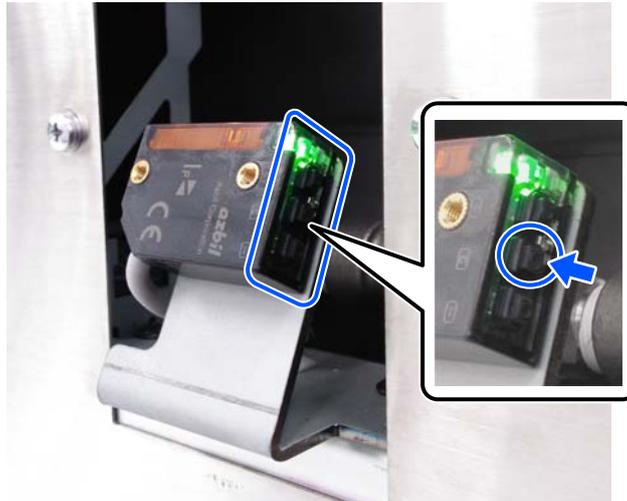


- ① 雷射

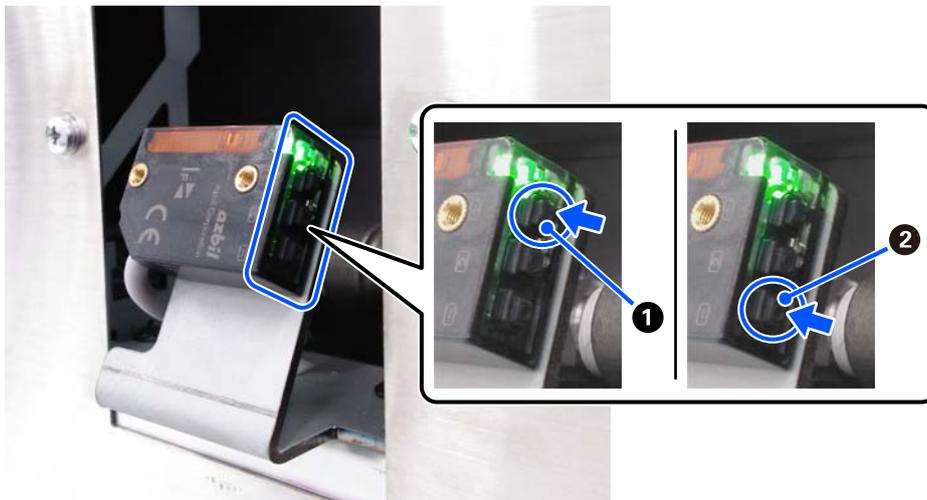
- 6** 按 C 按鈕。
綠燈將亮起。

基本操作

固定織物的位置，被設為反應位置。



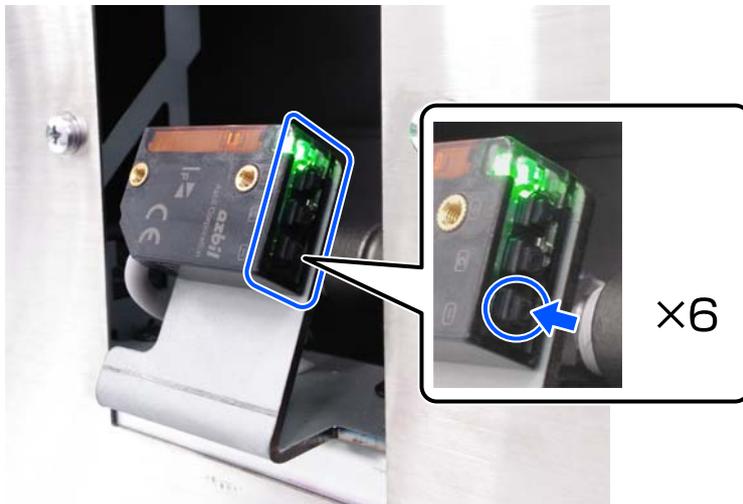
7 按一下 + 或 - 按鈕並確定綠燈閃爍。



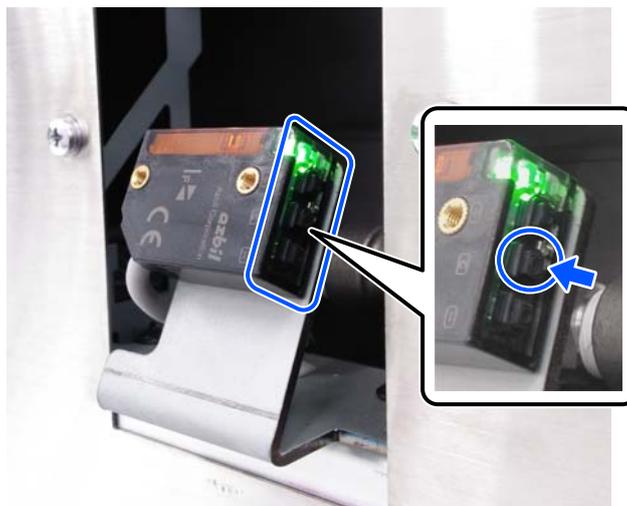
- ① + 按鈕
- ② - 按鈕

基本操作

- 8 按 - 按鈕六次。
調整感測器反應位置。



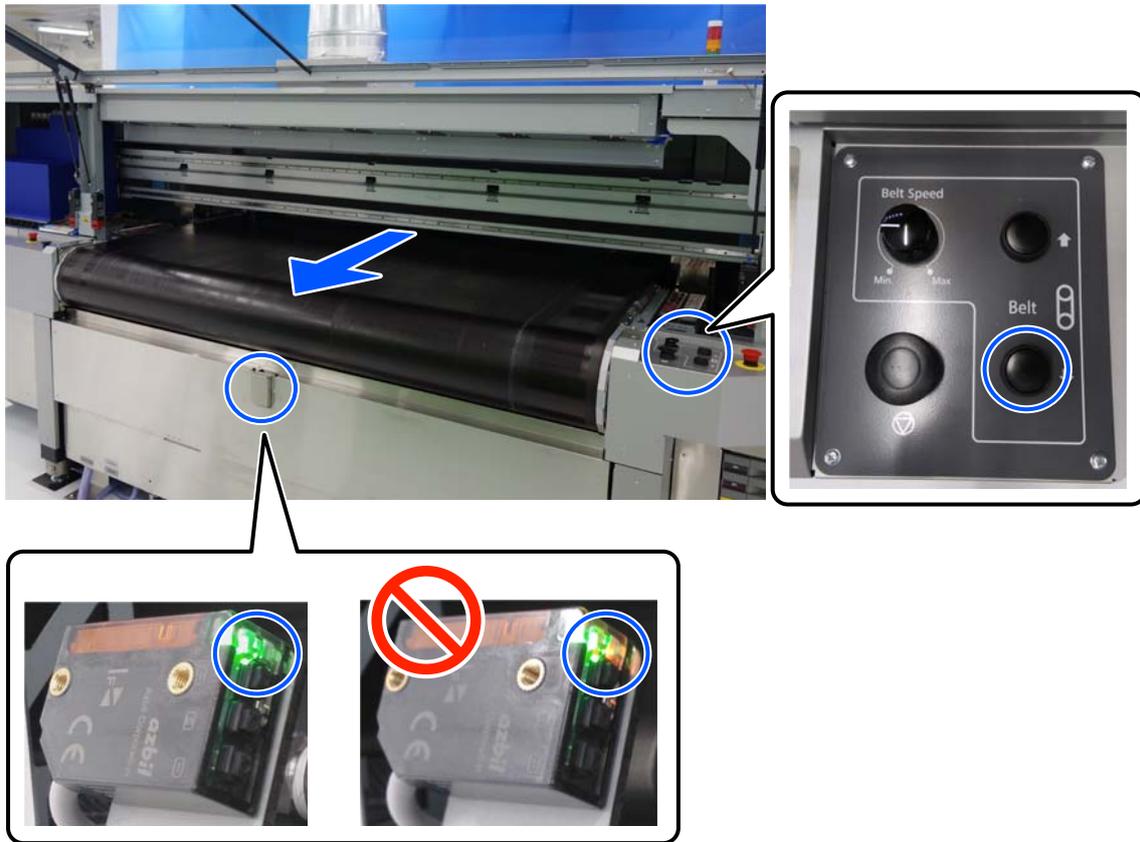
- 9 按 C 按鈕。
綠燈亮起並登錄感測器反應位置。



- 10 按前方面板上的送布鍵，使毯帶轉一圈。
感測器反應時，橘燈將亮起且毯帶將停止。

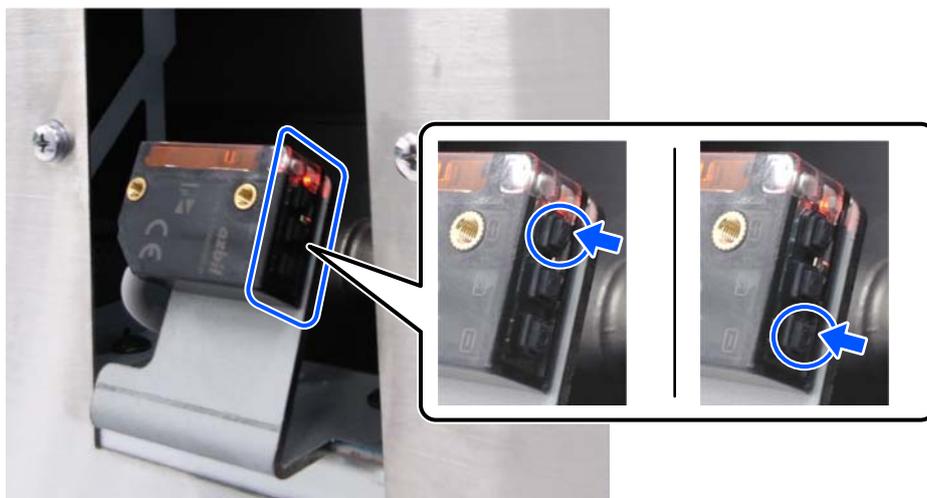
基本操作

感測器反應時，按住 + 或 - 按鈕並從步驟 3 開始重複調整。



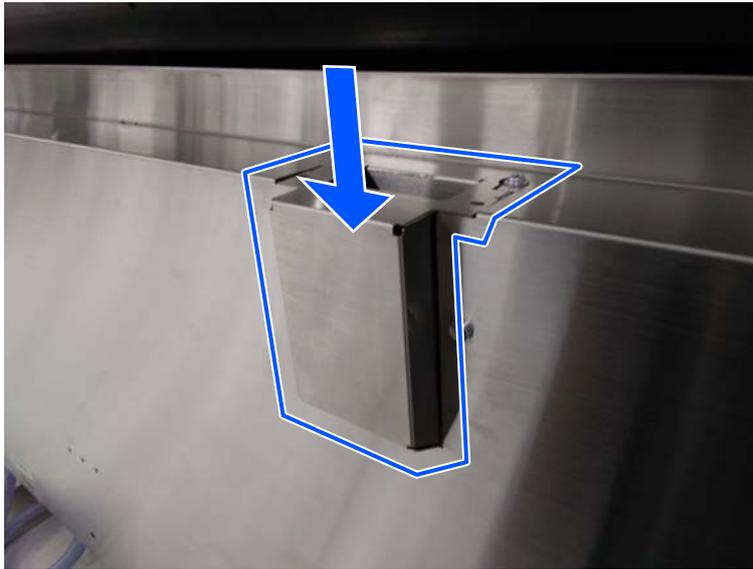
11 按住 + 或 - 按鈕，以檢查調整結果。

橘燈閃爍三次以完成感測器設定。



基本操作

- 12 安裝感測器護蓋。



- 13 用手鎖緊兩隻護蓋螺絲。



如果設定後頻繁出現錯誤，請依下列指示重新設定。

 [第134頁 “如果頻繁出現錯誤”](#)

如果頻繁出現錯誤

- 1 按下送布鍵以饋入毯帶，直到其到達感測器反應位置且印表機緊急停止。

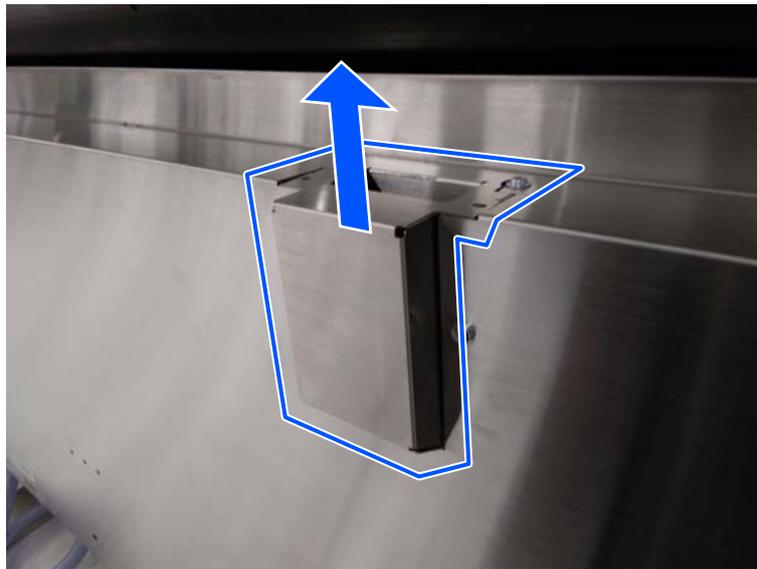


- 2 用手鬆開並拆下感測器護蓋頂部的兩支螺絲。

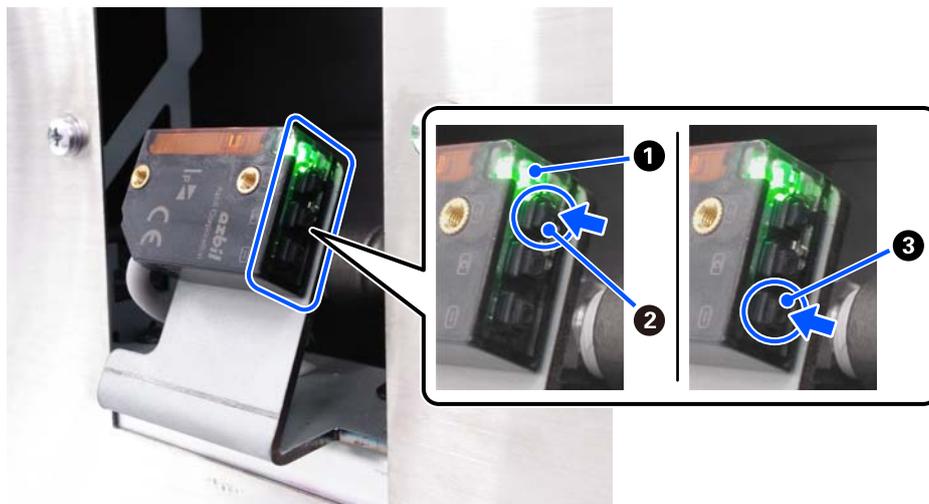


基本操作

- 3** 抬起並拆下護蓋。



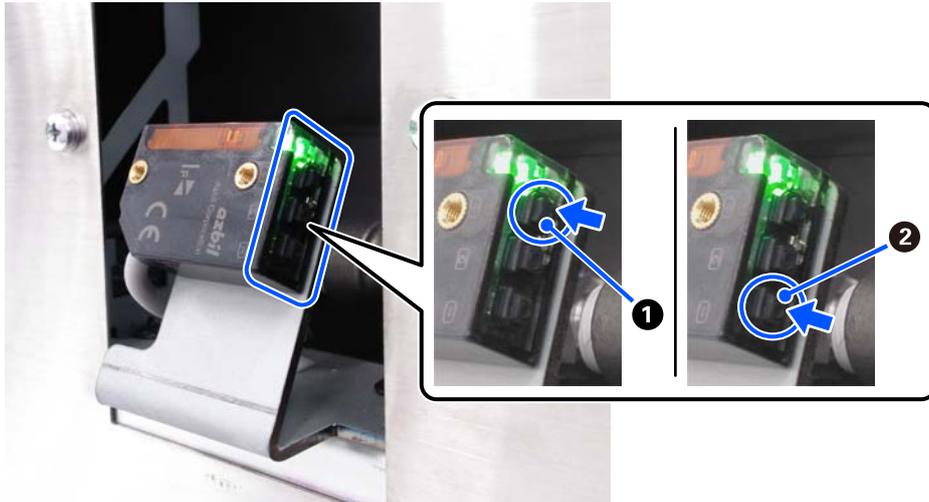
- 4** 按住感測器右側的 + 或 - 按鈕。
綠燈閃爍三次，以解除鎖定。



- ① 綠燈
- ② + 按鈕
- ③ - 按鈕

基本操作

- 5 按一下 + 或 - 按鈕並確定綠燈閃爍。

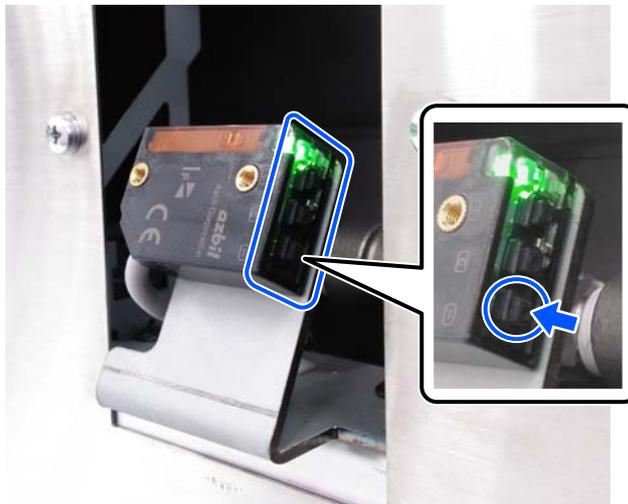


- ① + 按鈕
- ② - 按鈕

- 6 按下並放開 - 鍵數次，直到感測器停止反應。

橘燈亮起時，表示感測器正在反應。按一下 - 鍵可將感測器的反應位置移開 0.5 至 1 mm。

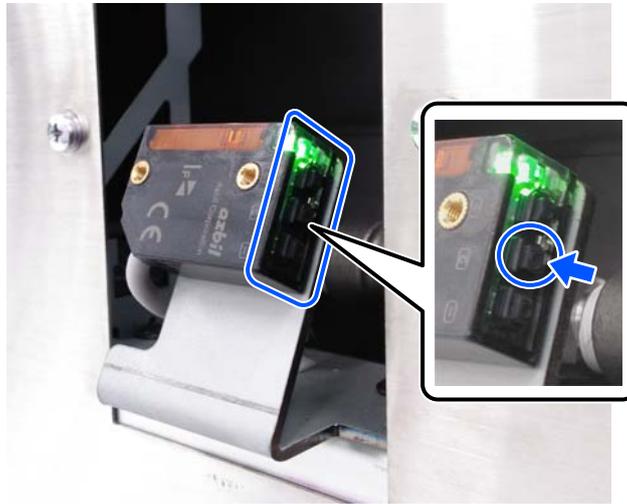
! 重要資訊：
如果感應器的反應位置太遠，可能無法偵測織物糾纏。



基本操作

7 按 C 按鈕。

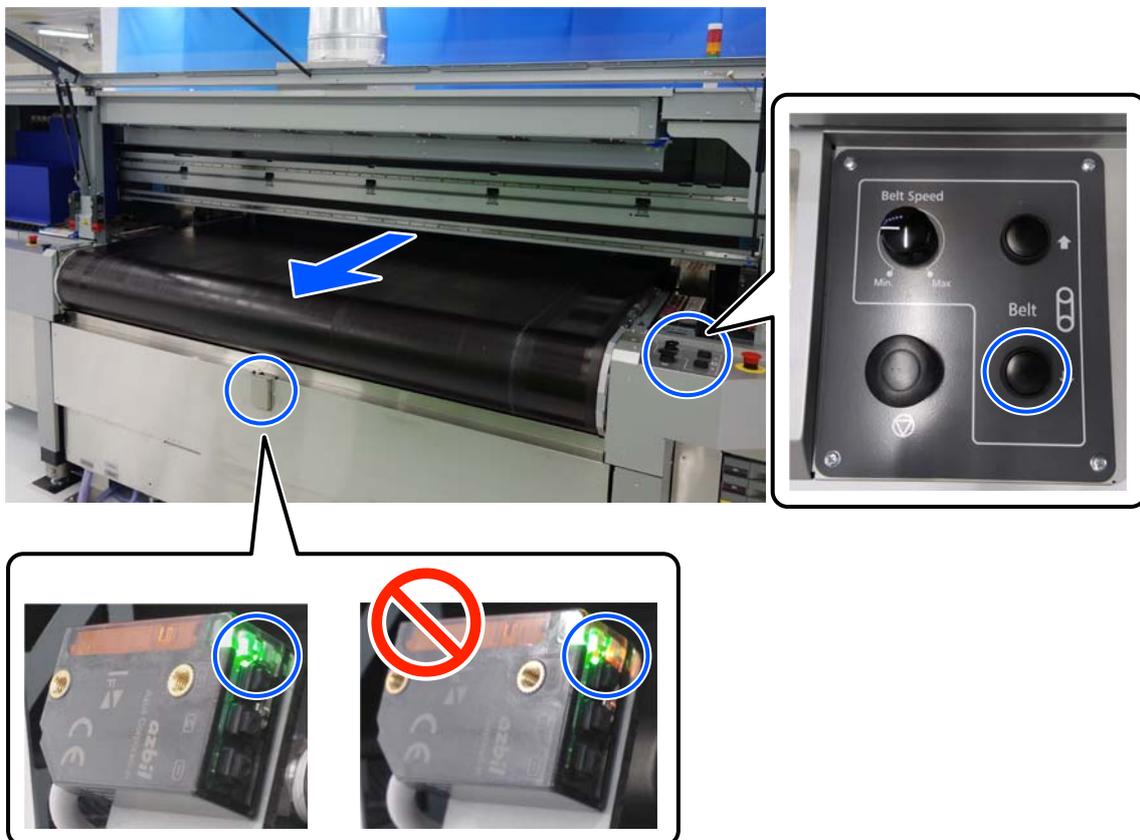
綠燈亮起並登錄感測器反應位置。



8 按前方面板上的送布鍵，使毯帶轉一圈。

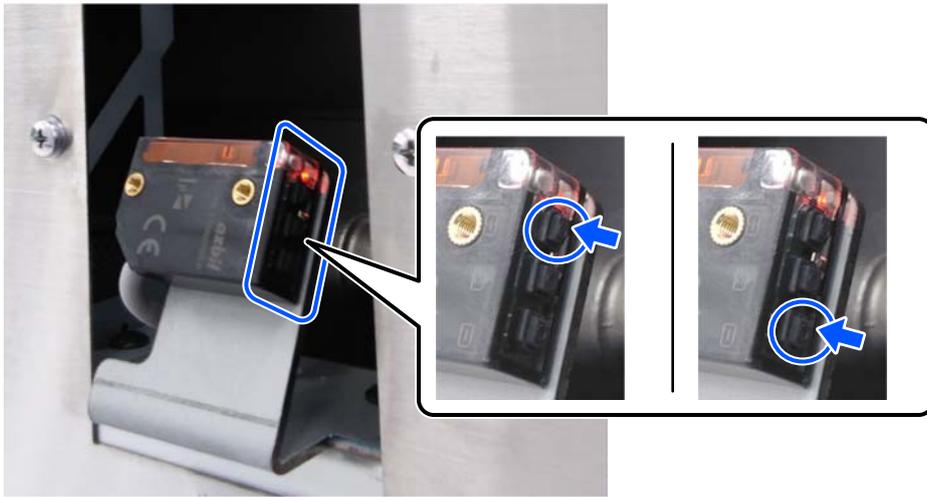
感測器反應時，橘燈將亮起且毯帶將停止。

感測器反應時，按住 + 或 - 按鈕並從步驟 4 開始重複調整。

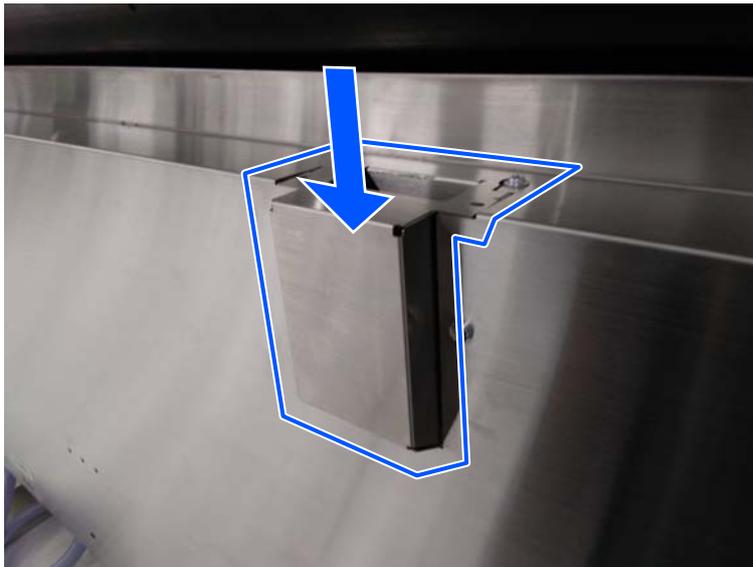


基本操作

- 9 按住 + 或 - 按鈕，以檢查調整結果。
橘燈閃爍三次以完成感測器設定。



- 10 安裝感測器護蓋。



11 用手鎖緊兩隻護蓋螺絲。



使用選購的高張力送布單元

基本說明

高張力送布單元可讓您同時列印多件窄幅織物，例如衣服。

您可裝入符合下列條件的織物。

織物長度	: 10 至 16 m
織布寬度	: 30 至 41 cm
織布厚度	: 1 mm 以下
列印表面	: 可將列印表面向內或向外捲繞
最大織物數量	: 4

即使每件織物具有不同的長度、寬度、厚度、列印表面及織物種類，只要符合條件就可以裝入。為維持最佳列印品質，建議織物厚度差異不超過 0.1 mm。

工作流程

1. 備妥列印資料

[↪ 第140頁“備妥列印資料”](#)



基本操作

2. 檢查織物的狀態

 [第141頁 “檢查織物的狀態”](#)



3. 裝入織物

 [第141頁 “裝入織物”](#)



4. 設定布料突起偵測器

 [第149頁 “設定布料突起偵測器”](#)



5. 進行列印調整

 [第149頁 “列印調整”](#)



6. 設定織物資訊

 [第151頁 “設定織物資訊”](#)



7. 設定起始列印位置

 [第151頁 “設定起始列印位置”](#)



8. 列印

 [第151頁 “列印”](#)

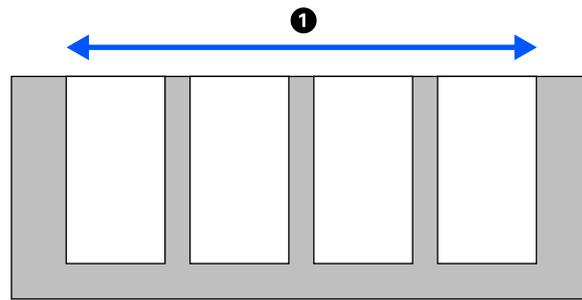
如需各程序的詳細資訊，請參閱下列說明。

備妥列印資料

同時列印多件織物時，每件保持約 50 mm 的間距。

基本操作

列印資料應大於所有織物的寬度，包括每件的間距 (❶)。



附註：
如果有任何列印不直或邊界，使用 RIP 軟體進行調整。

檢查織物的狀態

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↗ 第53頁 “檢查織物的狀態”](#)

裝入織物

必要物品

個人防護裝備 (安全鞋)、織物捲筒、50 mm 寬橡皮圈 (最多 6 個)

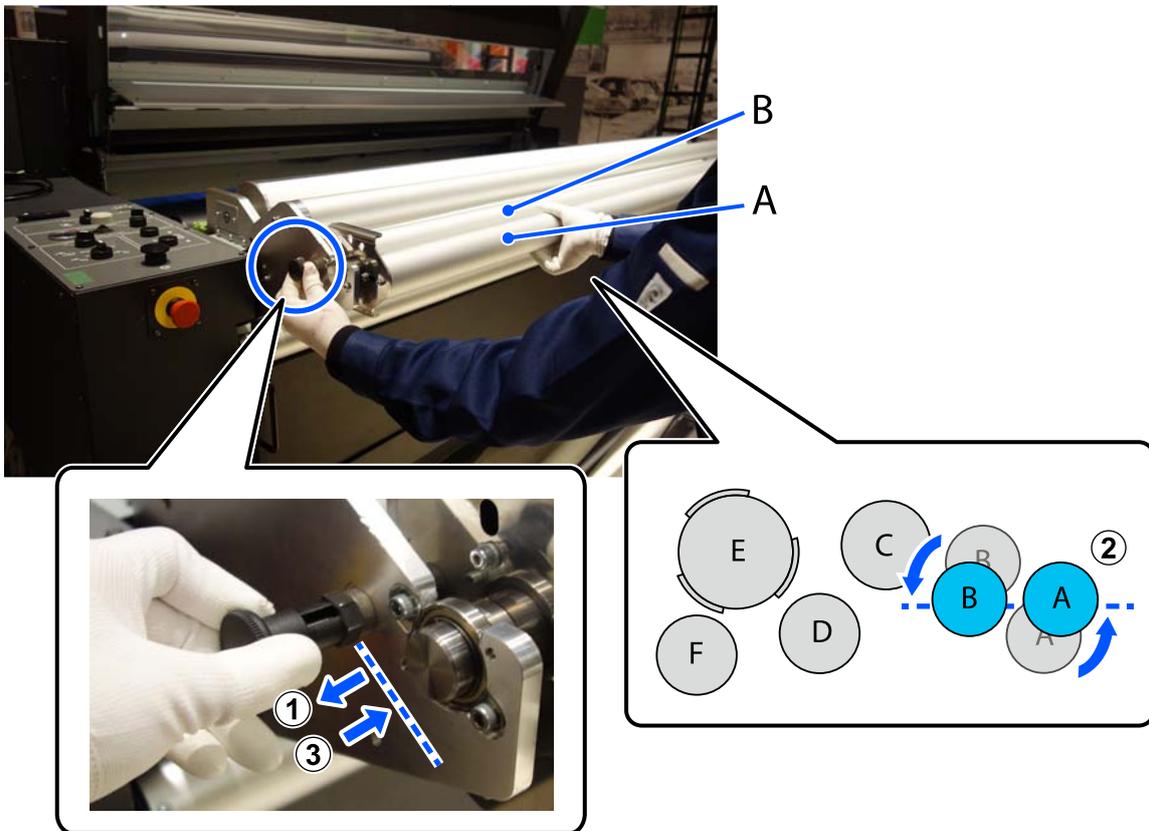
1 從控制面板上的  (選單) 鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)]，並將 [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [Off (關閉)]。

2 打開後方護蓋。

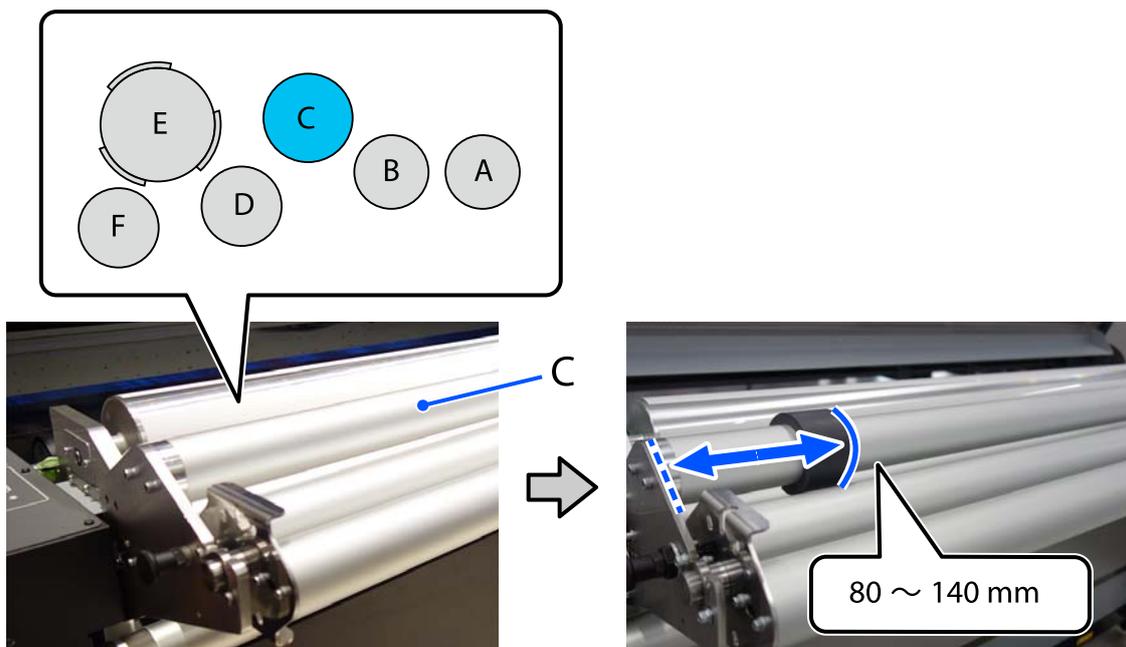


基本操作

- 3** 拉動高張力送布單元的鎖定桿時，確定滾輪 A 和 B 保持穩定。回復鎖定桿以鎖定滾輪 A 和 B。
如果滾輪 A 和 B 沒有鎖定，請拉動並轉動鎖定桿以將其鎖定。

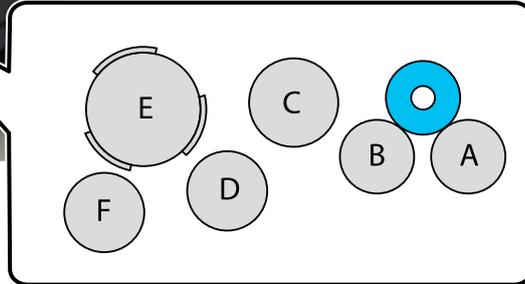
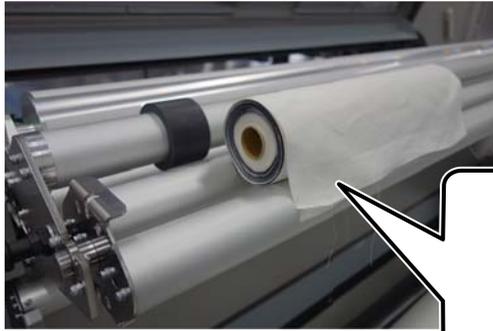


- 4** 裝上橡皮圈，使橡皮圈的右側距滾輪 C 的左側 80 至 140 mm。

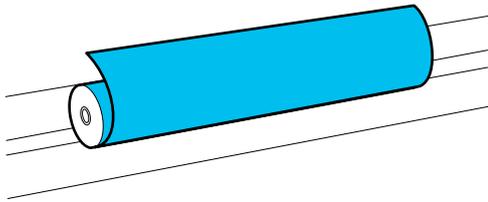


基本操作

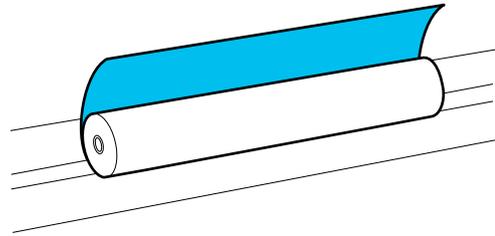
- 5 在滾輪 A 和 B 之間放置織物捲筒。織物捲筒的裝入方式因列印表面而異。



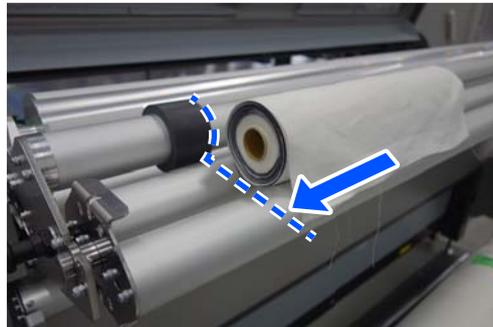
列印表面朝外



捲筒內側的可列印區域



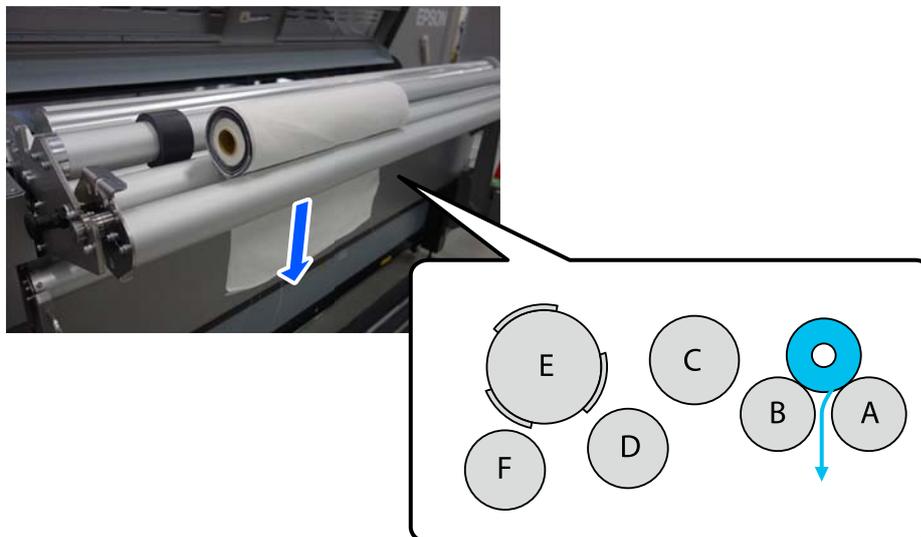
- 6 將織物捲筒的左側對齊橡皮圈的右側。



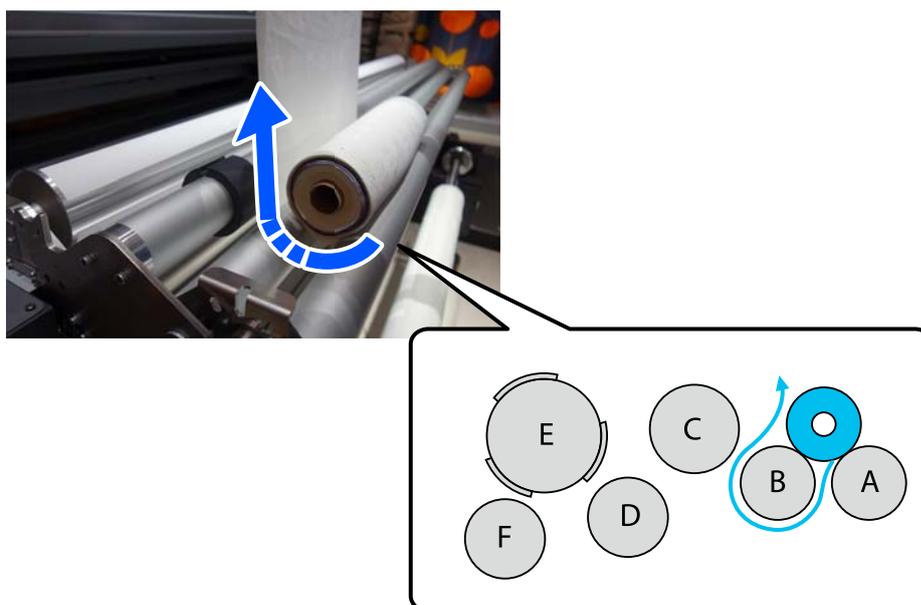
基本操作

7 將織物送入滾輪。

- ① 在滾輪 A 和 B 之間的上方送布。

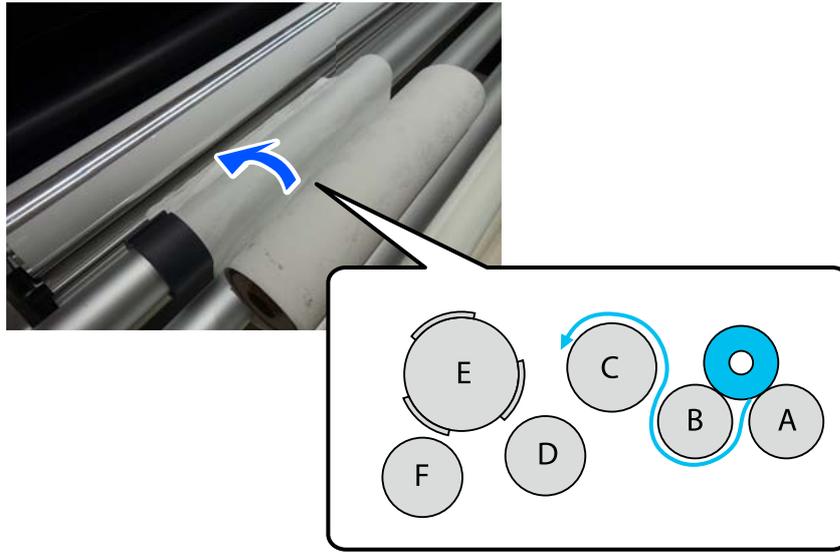


- ② 在滾輪 B 和 C 之間送布。

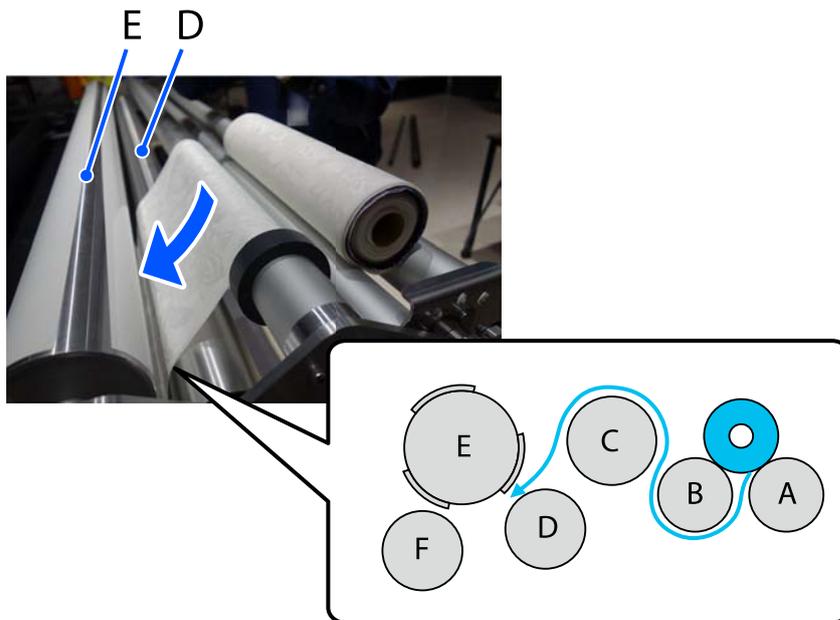


基本操作

- ③ 在滾輪 C 上方送布。

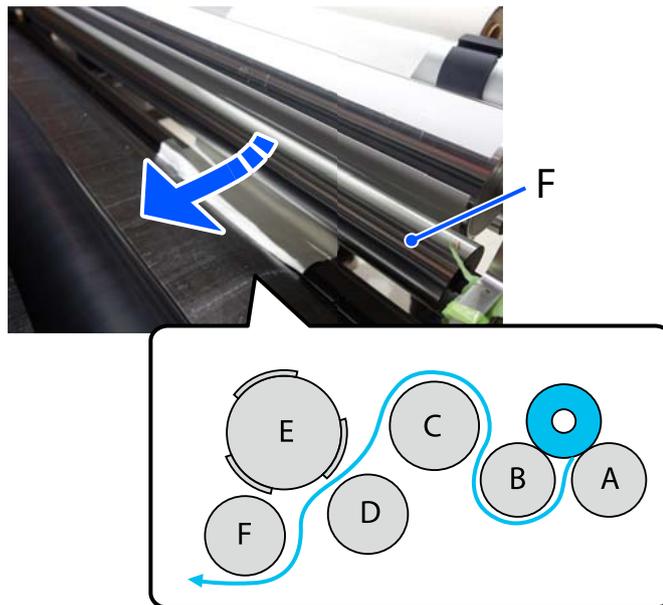


- ④ 在滾輪 D 與張力輪 E 之間送布。

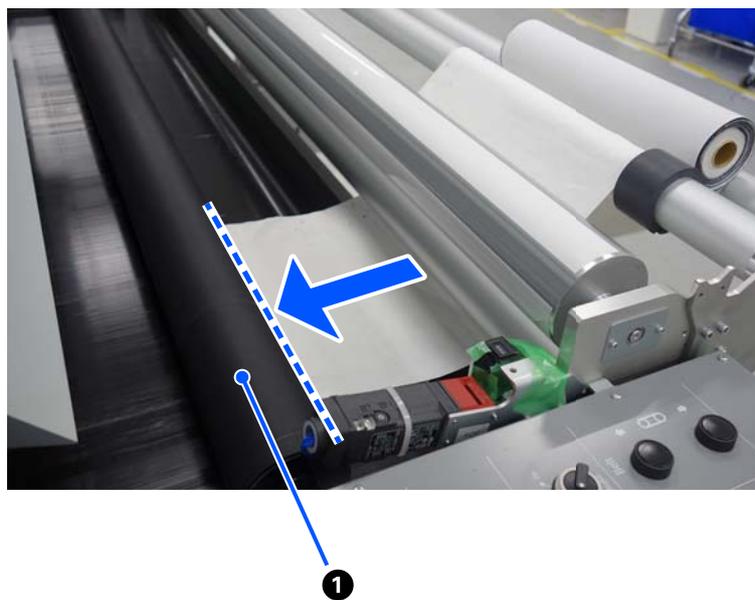


基本操作

- ⑤ 在滾輪 F 和毯帶之間送布。



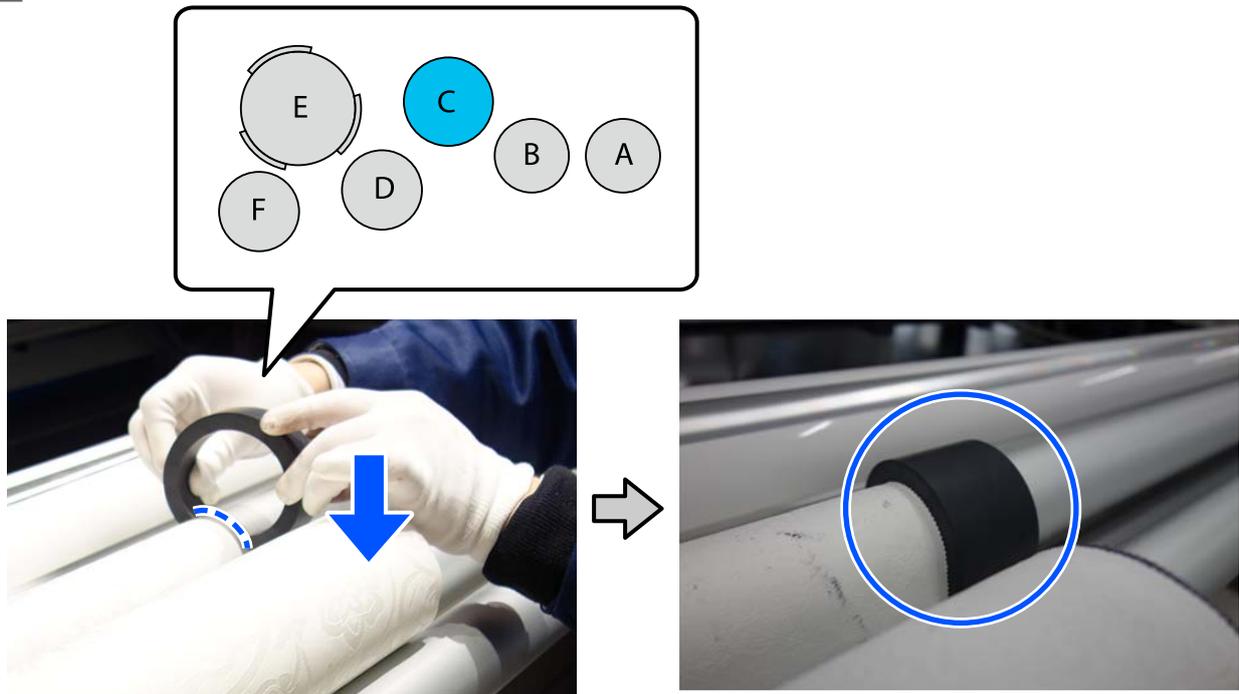
- 8 將織物拉出到加熱壓布輪 (1) 的前方。



- 9 撫平織物的任何捲曲或皺褶。

基本操作

- 10 將橡皮圈裝到滾輪 C。將橡皮圈裝到織物右側，確保沒有間隙，且橡皮圈不會與織物重疊。



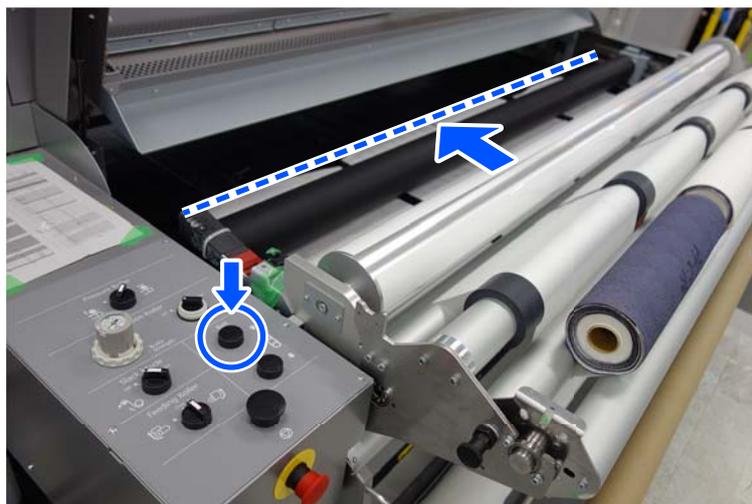
- 11 裝入多件織物時，請參閱步驟 6 至 10。

裝入所有織物時，前往步驟 12。

- 12 按住後側面板上的送布鍵幾秒，以送入織物。

繼續送入織物，可以修正織物的任何歪斜，直到其變直為止。

如果完全送入鬆弛的織物後織物仍然歪斜，請繼續按下送布鍵直到其變直為止。



基本操作

- 13 關上後方護蓋。



- 14 轉動後側面板上的壓布輪開關。
加熱壓布輪降低並前後移動，對織物施加壓力，將其固定至毯帶。



- 15 按前方面板上的送布鍵 (Belt 中的 ↓)，將織物送至印表機前方 (參考圖中所示的位置)。

! 重要資訊：
若要在織物未裝到乾燥單元或捲盤的情況下開始列印，請將織物送至列印位置。

基本操作



- 16 從毯帶剝離織物的尖端。
確保織物不會卡在毯帶清潔槽中。
- 17 從毯帶剝離織物的同時，按送布鍵饋送織物。
拉出織物，直到長度足以裝入乾燥單元或捲盤。
- 18 將織物裝入乾燥單元或捲盤。
關於使用乾燥單元或捲盤的說明，請參閱乾燥單元或捲盤隨附的手冊。

設定布料突起偵測器

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↩ 第85頁 “設定織物皺褶偵測感應器”](#)

列印調整

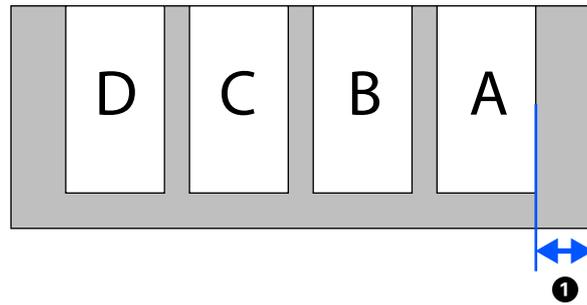
在下列情況中，在列印前進行列印調整。

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 在列印結果中，發現細紋 (水平帶狀圖案、不均勻陰影或條紋) 或顆粒狀時
- 織布種類相同，但寬度不同時

列印寬度的測量方式因織物裝入件數而異。

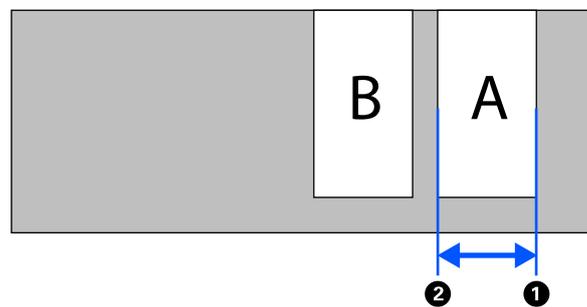
基本操作

- 1 從印表機正面檢視時，使用捲尺或直尺測量從毯帶右側到最右側織物 (1) 右緣 (A) 之間的距離。

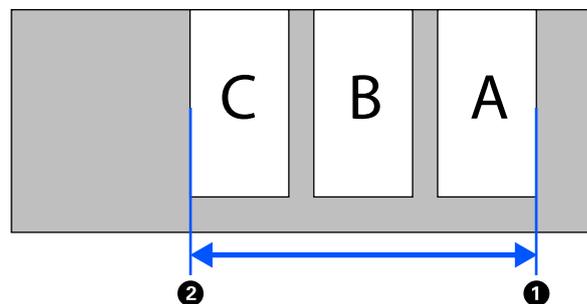


- 2 根據裝入織物件數的列印寬度測量方式，測量從起始列印位置 (1) 到 (2) 之間的距離。

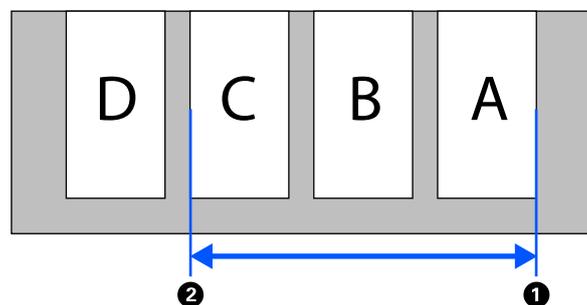
裝入兩件織物時



裝入三件織物時



裝入四件織物時



- 3 從控制面板的  (選單) 鍵輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] 並在 [Print Start Position (起始列印位置)] 和 [Print Width (列印寬度)] 中輸入，設定起始列印位置 (1) 和列印寬度 (2) 的值。

- 4 進行列印調整。

關於「列印調整」的每個調整程序，請參閱下列說明。

基本操作

[↶ 第107頁 “Automatic Adjustment \(自動調整\)”](#)

[↶ 第109頁 “Print Head Alignment \(印字頭直線性校正\) \(手動\)”](#)

[↶ 第111頁 “Fabric Feed Adjustment \(織物送入調整\) \(手動\)”](#)

5 完成列印調整時，將列印寬度變更為列印時使用的設定。

[↶ 第419頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

設定織物資訊

當裝入不同厚度的織物時，將印表機設為最厚織物的厚度。

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第84頁 “設定織物資訊”](#)

設定起始列印位置

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第86頁 “設定起始列印位置”](#)

列印

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↶ 第87頁 “列印”](#)

基本使用時的問題

如果列印時織物偏移

如果列印時織物偏移，裝上 25 mm 寬橡皮圈以固定織物兩端。依照下列步驟裝上橡皮圈。

必要物品	25 mm 寬橡皮圈 (最多 8 個)、保護膠帶或束帶 (最多 8 個)
------	--------------------------------------

1 按下控制面板上的 [Pause (暫停)] 鍵。

停止列印。

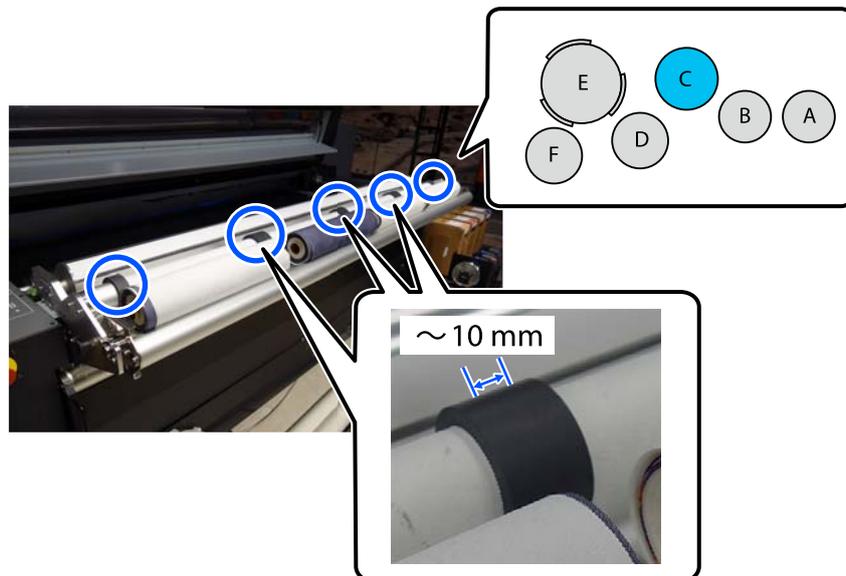
基本操作

- 2 取下裝到高張力送布單元上的所有 50 mm 寬橡皮圈。



- 3 調整各織物的位置。

- 4 將一個 25 mm 寬橡皮圈裝到滾輪 C 上織物的兩端，確保沒有間隙，且橡皮圈不會與織物重疊。為避免超過最大列印寬度，確定織物之間安裝的橡皮圈的間距為 10 mm 以下。

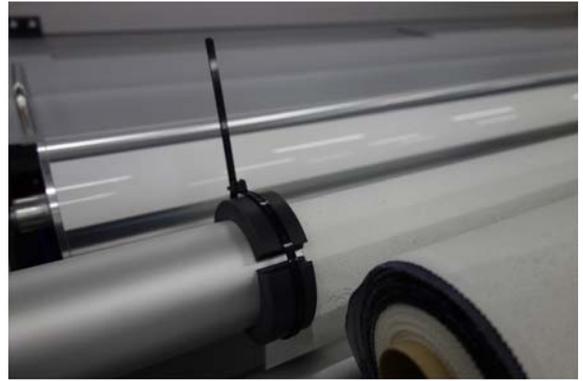
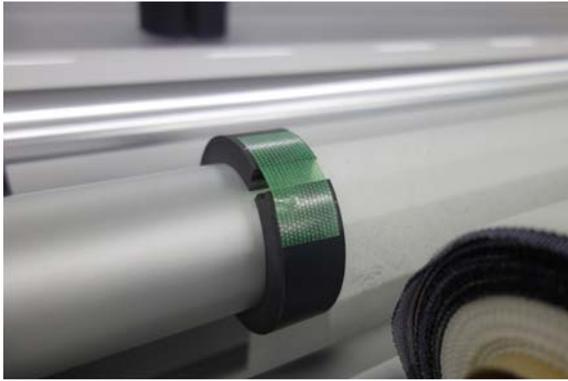


- 5 將橡皮圈固定至滾輪。

將保護膠帶貼到橡皮圈的任何裂縫，或使用束帶將其固定至定位。

使用保護膠帶時

使用束帶時



其他說明

如同同時列印多件窄幅織物 (例如衣服) 一樣，您也可以將高張力送布單元用於以下用途。

- 透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印

高張力送布單元可減少皺褶和捲曲。如果織物在正常列印時出現皺褶或捲曲，請參閱下列說明。

[🔗 第153頁 “想透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印時”](#)

- 輕鬆裝入織物並列印

您可將織物裝入高張力送布單元而不是送布單元，輕鬆進行列印。請參閱下列說明，瞭解如何輕鬆裝入織物並使用試用色彩組合等進行列印。



重要資訊：

使用此方式裝入織物時，可能出現皺褶、捲曲或歪斜情形。若要維持列印品質，請使用送布單元裝入織物。

[🔗 第164頁 “想輕鬆裝入織物並列印時”](#)

想透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印時

您可裝入符合下列條件的織物。

織物捲筒直徑	: 40 cm 以下
織物捲筒重量	: 100 kg 以下
織布寬度	: 30 至 185 cm
織布厚度	: 5 mm 以下
列印表面	: 可將列印表面向內或向外捲繞

基本操作

工作流程

1. 檢查織物的狀態

 [第154頁 “檢查織布的狀態”](#)



2. 裝入織物

 [第155頁 “裝入織物”](#)



3. 設定布料突起偵測器

 [第164頁 “設定布料突起偵測器 ”](#)



4. 進行列印調整

 [第164頁 “列印調整”](#)



5. 設定織物資訊

 [第164頁 “設定織物資訊”](#)



6. 設定起始列印位置

 [第164頁 “設定起始列印位置”](#)



7. 列印

 [第164頁 “列印”](#)

如需各程序的詳細資訊，請參閱下列說明。

檢查織物的狀態

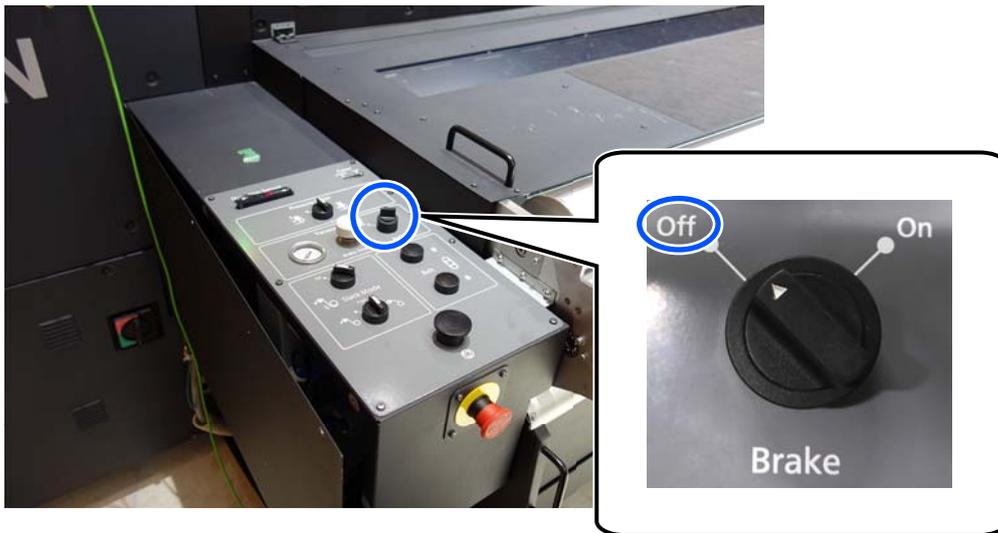
如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↩ 第53頁 “檢查織布的狀態”](#)

裝入織物

必要物品	織物捲筒
------	------

- 1 從控制面板上的  (選單) 鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)]，並將 [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [On (開啓)]。
- 2 確定後側面板上的張力輪開關 (Brake) 設為 Off。



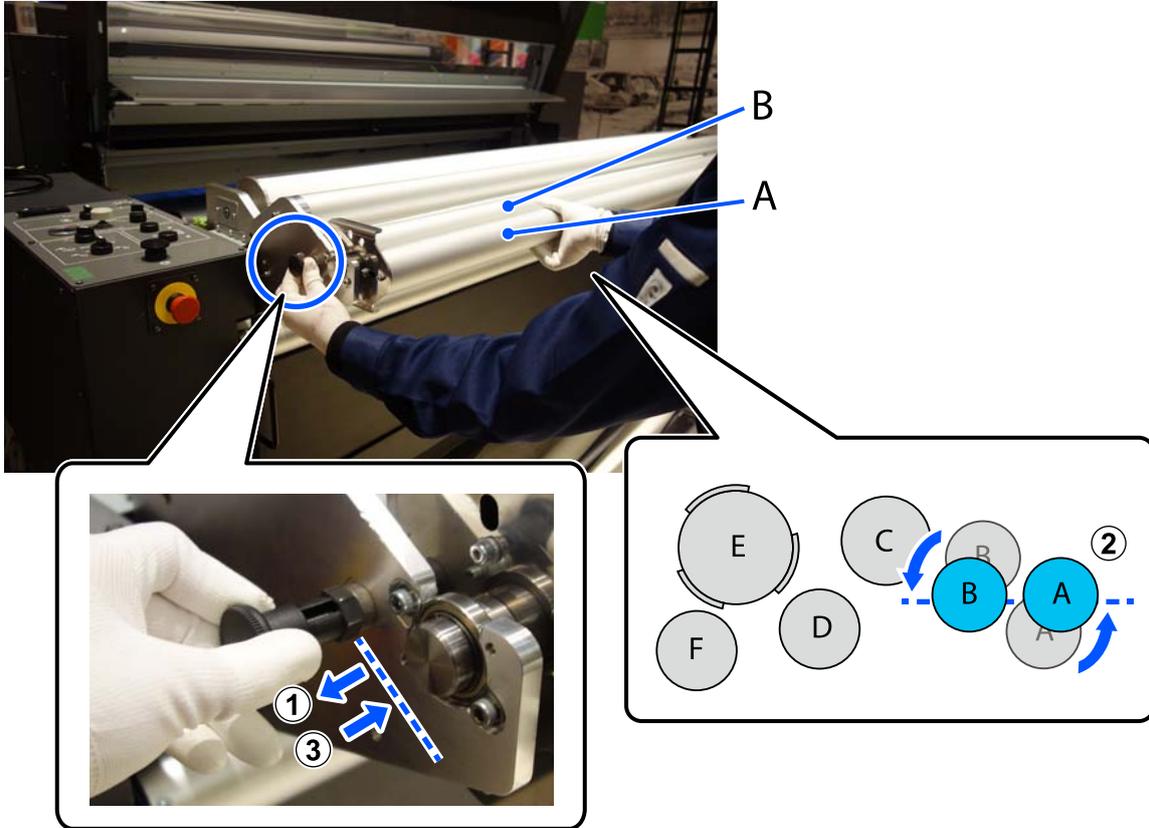
- 3 打開後方護蓋。



- 4 將織物捲筒裝到送布脹氣軸。
[↩ 第53頁 “安裝織物捲筒”](#)

基本操作

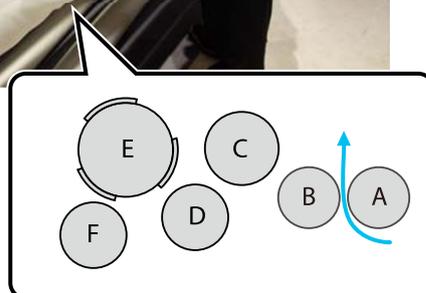
- 5** 拉動高張力送布單元的鎖定桿時，確定滾輪 A 和 B 保持穩定。回復鎖定桿以鎖定滾輪 A 和 B。
如果滾輪 A 和 B 沒有鎖定，請拉動並轉動鎖定桿以將其鎖定。



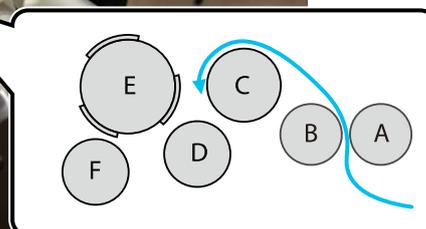
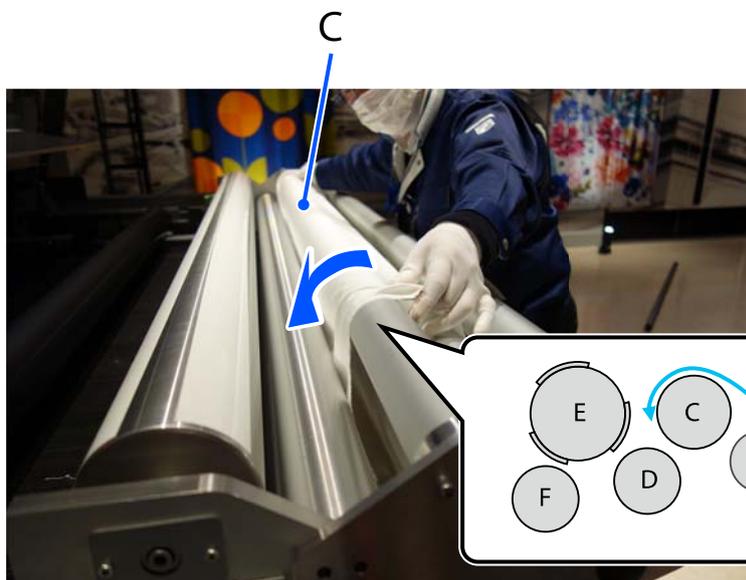
基本操作

6 將織物送入滾輪。

- ① 在滾輪 A 和 B 之間從下方送布。

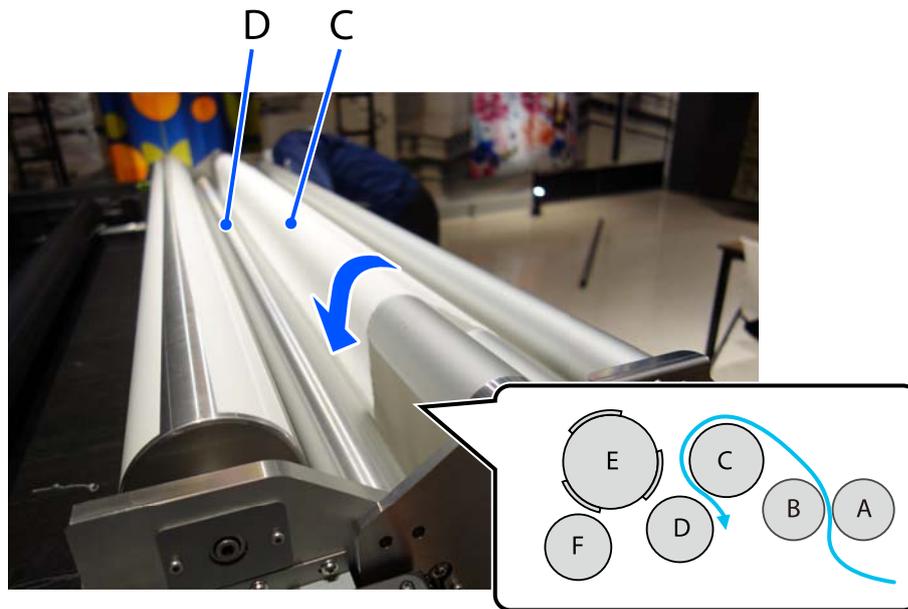


- ② 在滾輪 C 上方送布。

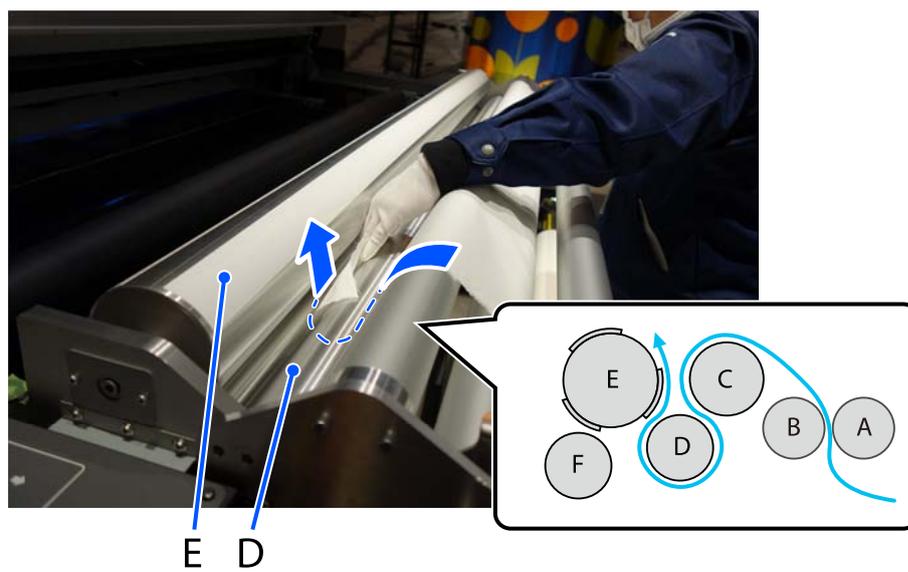


基本操作

- ③ 在 C 和 D 之間送布。

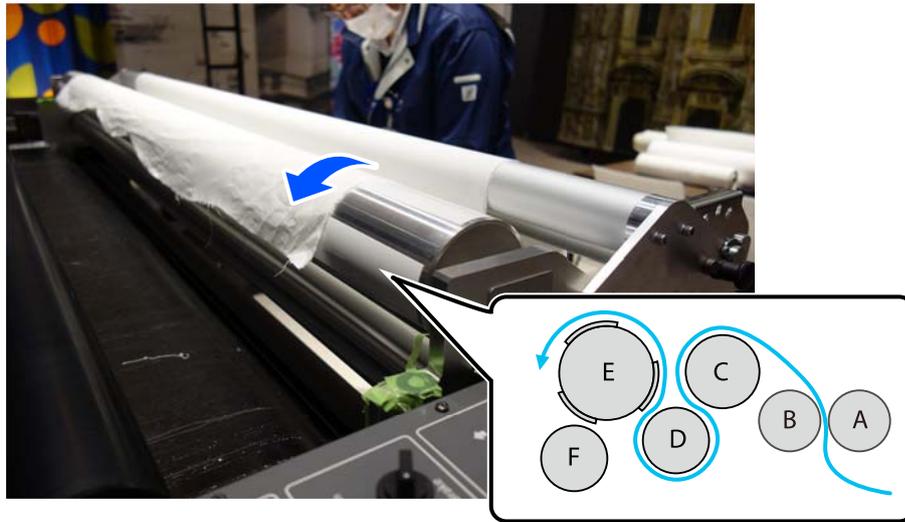


- ④ 在滾輪 D 與張力輪 E 之間從下方送布。

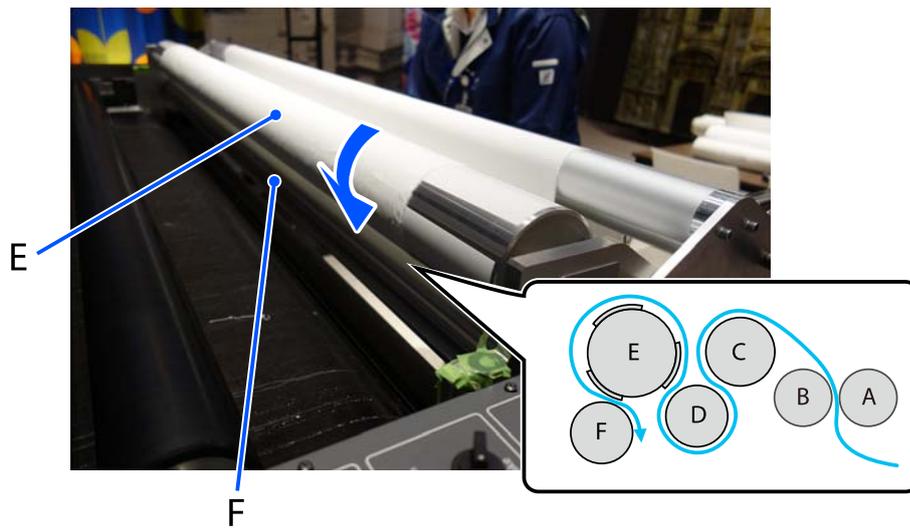


基本操作

- ⑤ 在張力輪 E 上方送布。

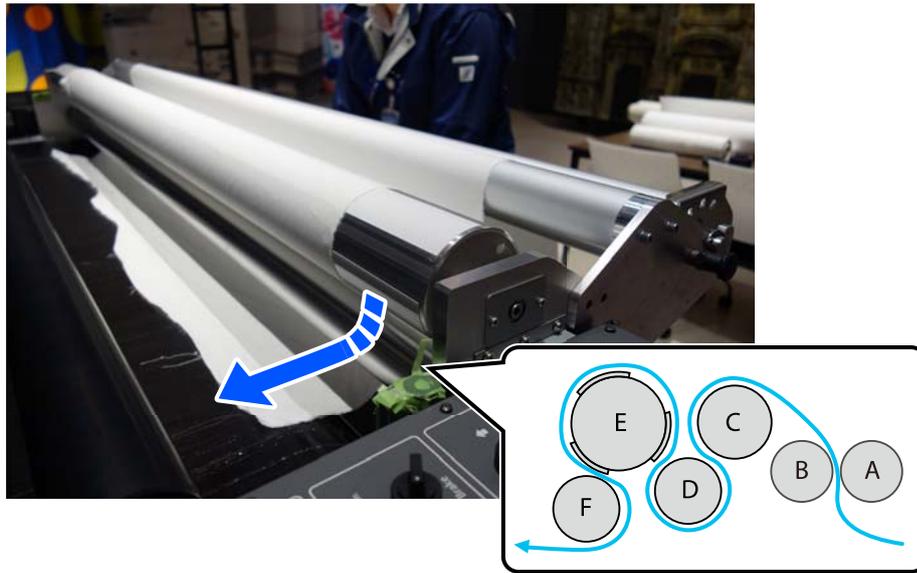


- ⑥ 在張力輪 E 與滾輪 F 之間送布。



基本操作

- ⑦ 在滾輪 F 和毯帶之間送布。



- ⑧ 將織物拉出到加熱壓布輪 (1) 的前方。



基本操作

- 7 用手將織物的前緣裝到毯帶上。裝到毯帶時，確認織物沒有隆起或皺褶。

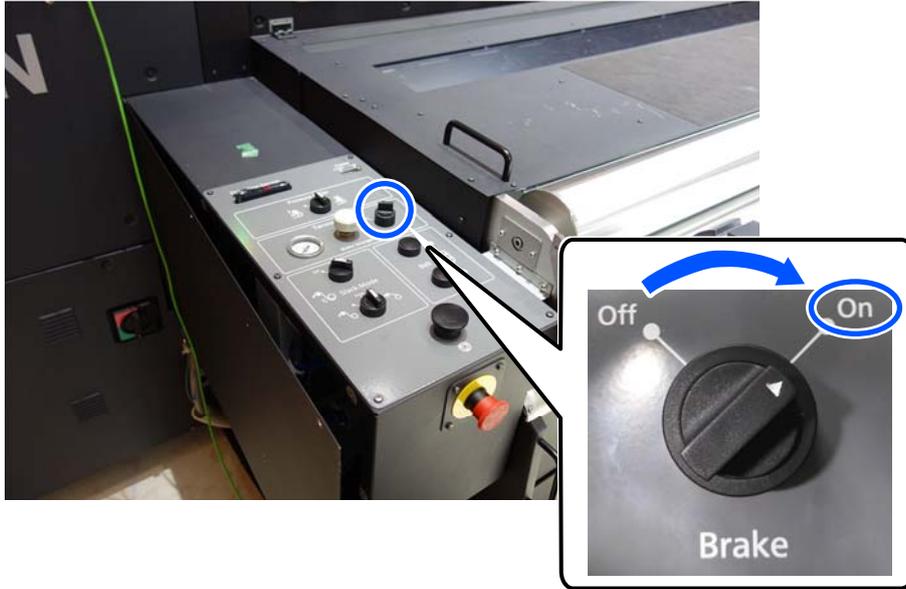


- 8 將張力輪 E 朝印表機前方旋轉一次，鬆開纏繞於張力輪的織物。



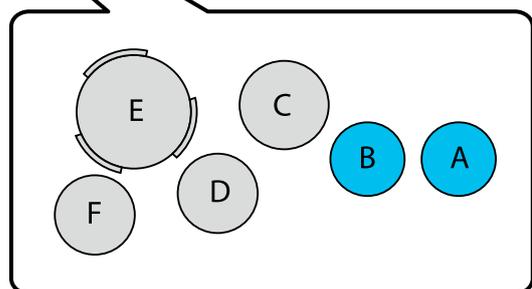
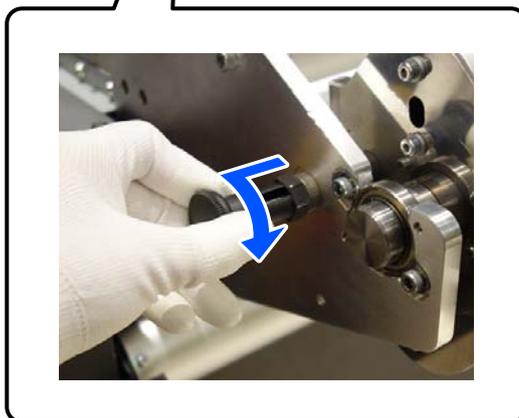
- 9 將後側面板上的張力輪開關，設定在 On。
張力輪會鎖定，如此通過滾輪的織物就不易脫落。

基本操作



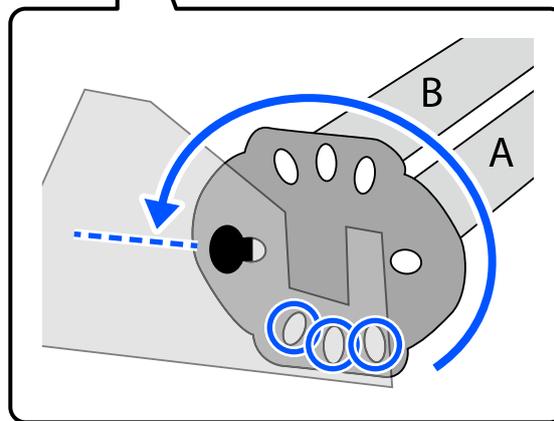
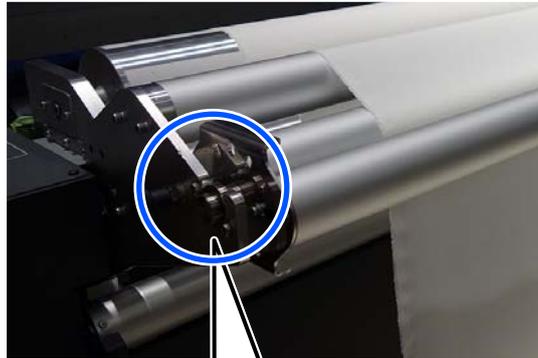
10 調整施加至織物的張力。

- ① 拉動並轉動高張力送布單元鎖定桿，解鎖滾輪 A 和 B。

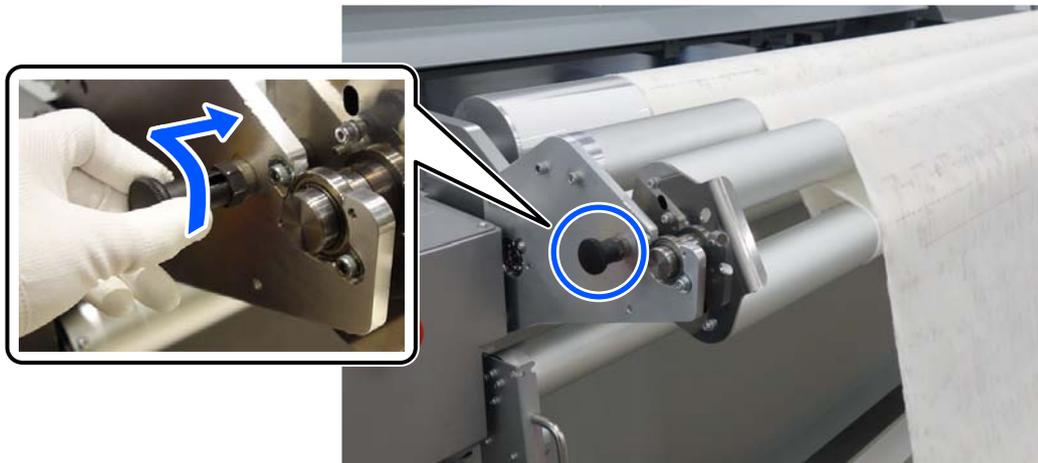


基本操作

- ② 朝箭頭方向轉動滾輪 A 和 B，將滾輪左側的三個孔對齊鎖定桿的位置，並選擇施加適當張力的位置。



- ③ 轉動鎖定桿以鎖定滾輪 A 和 B。



11

撫平織物的任何捲曲或皺褶。

附註：

裝入大捲織物時，送布脹氣軸可能因自身重量而旋轉，這會導致織物鬆弛並難以修正織物的張力、皺褶和捲曲。在此情況下，將送布輪開關向左或向右轉以鎖定送布脹氣軸。修正織物的任何張力、皺褶和捲曲後，請將送布輪開關轉回中間以解鎖。

12 對於程序的剩餘部分，請從下方的步驟 8 開始。

 [第60頁 “施加張力到織物並裝入”](#)

設定布料突起偵測器

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第85頁 “設定織物皺褶偵測感應器”](#)

列印調整

在下列情況中，在列印前進行列印調整。

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 在列印結果中，發現細紋 (水平帶狀圖案、不均勻陰影或條紋) 或顆粒狀時
- 織布種類相同，但寬度不同時

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第106頁 “列印調整”](#)

設定織物資訊

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第84頁 “設定織物資訊”](#)

設定起始列印位置

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第86頁 “設定起始列印位置”](#)

列印

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

 [第87頁 “列印”](#)

想輕鬆裝入織物並列印時

您可裝入符合下列條件的織物。

織物捲筒直徑	: 20 cm 以下
織物捲筒重量	: 30 kg 以下
織布寬度	: 30 至 185 cm
織布厚度	: 5 mm 以下
列印表面	: 可將列印表面向內或向外捲繞

基本操作

附註：

使用此方式裝入織物時，可能出現皺褶、捲曲或歪斜情形。若要維持列印品質，請使用送布單元裝入織物。

工作流程

1. 檢查織物的狀態

 [第166頁 “檢查織物的狀態”](#)



2. 裝入織物

 [第166頁 “裝入織物”](#)



3. 設定布料突起偵測器

 [第174頁 “設定布料突起偵測器”](#)



4. 進行列印調整

 [第174頁 “列印調整”](#)



5. 設定織物資訊

 [第174頁 “設定織物資訊”](#)



6. 設定起始列印位置

 [第174頁 “設定起始列印位置”](#)



7. 列印

 [第174頁 “列印”](#)

基本操作

如需各程序的詳細資訊，請參閱下列說明。

檢查織布的狀態

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[第53頁 “檢查織布的狀態”](#)

裝入織物

- 1 從控制面板上的  (選單) 鍵，輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)]，並將 [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [Off (關閉)]。
- 2 確定後側面板上的張力輪開關 (Brake) 設為 Off。

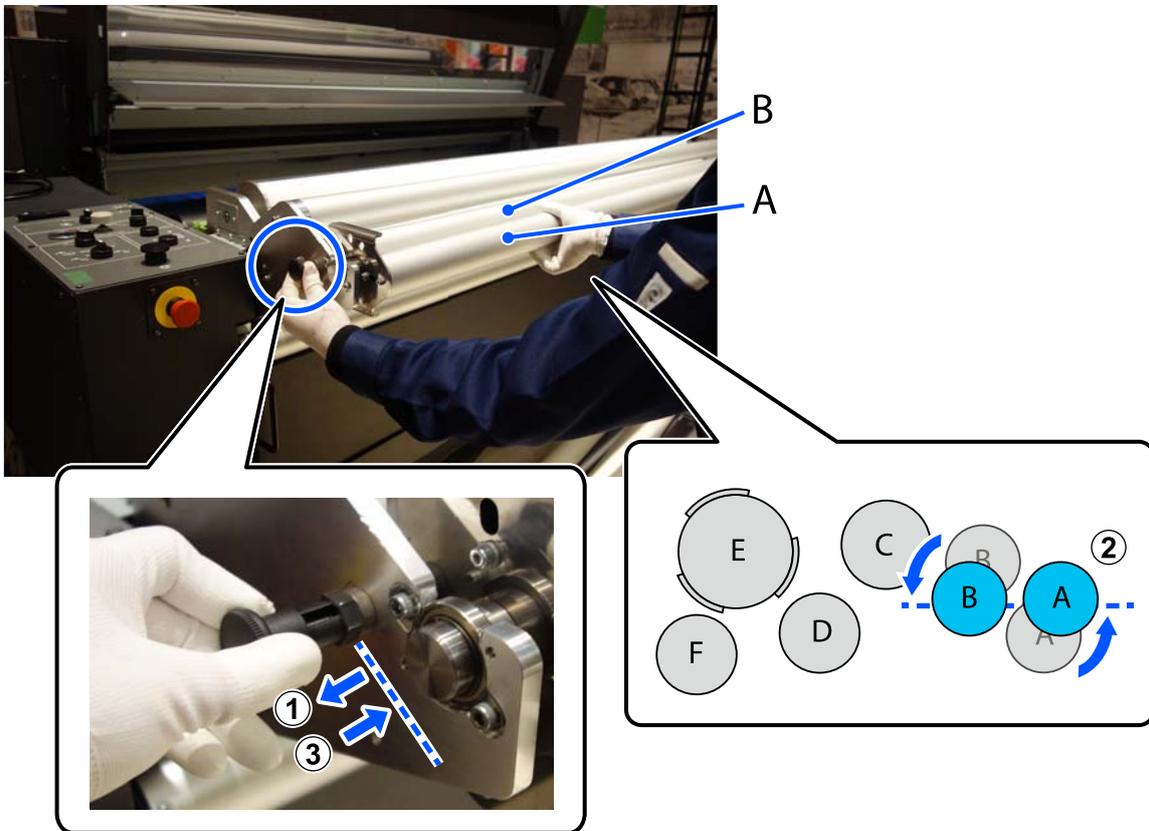


- 3 打開後方護蓋。

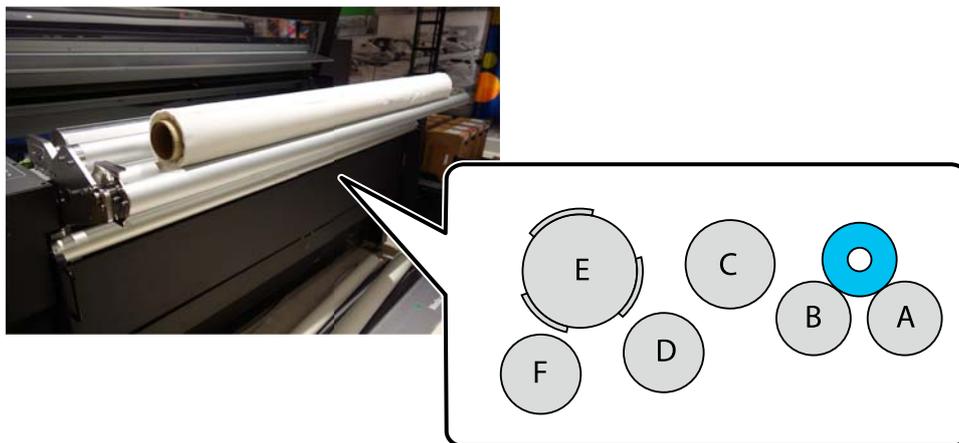


基本操作

- 4 拉動高張力送布單元的鎖定桿時，確定滾輪 A 和 B 保持穩定。回復鎖定桿以鎖定滾輪 A 和 B。
 如果滾輪 A 和 B 沒有鎖定，請拉動並轉動鎖定桿以將其鎖定。



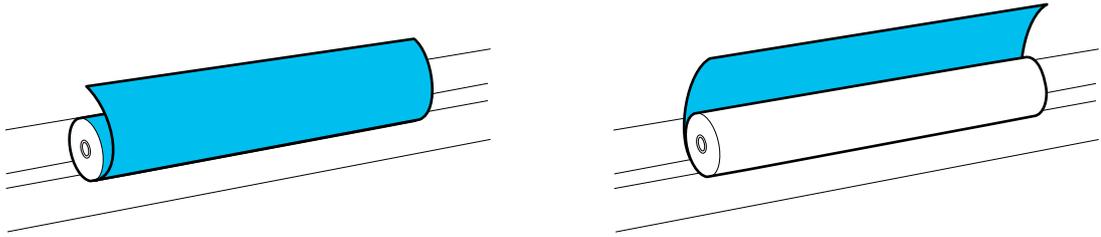
- 5 在滾輪 A 和 B 之間放置織物捲筒。織物捲筒的裝入方式因列印表面而異。



列印表面朝外

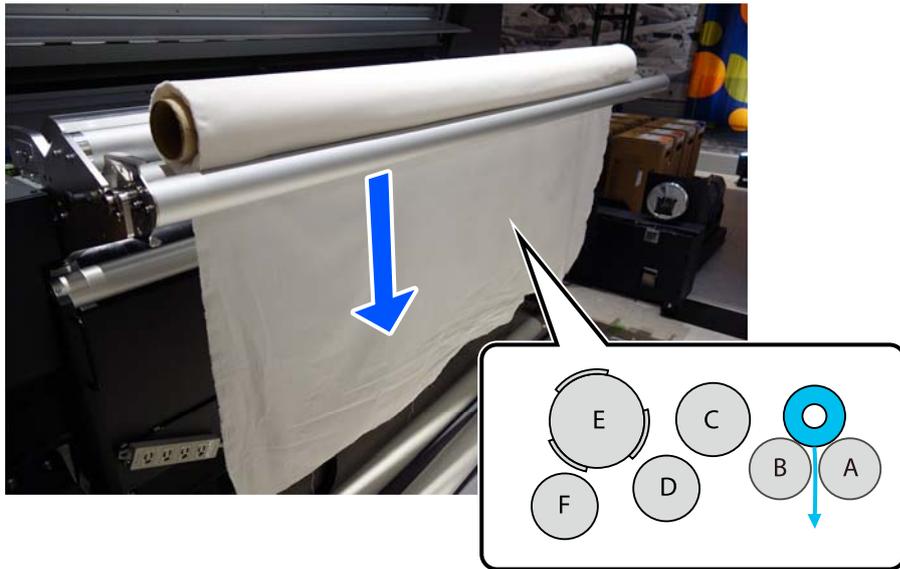
捲筒內側的可列印區域

基本操作



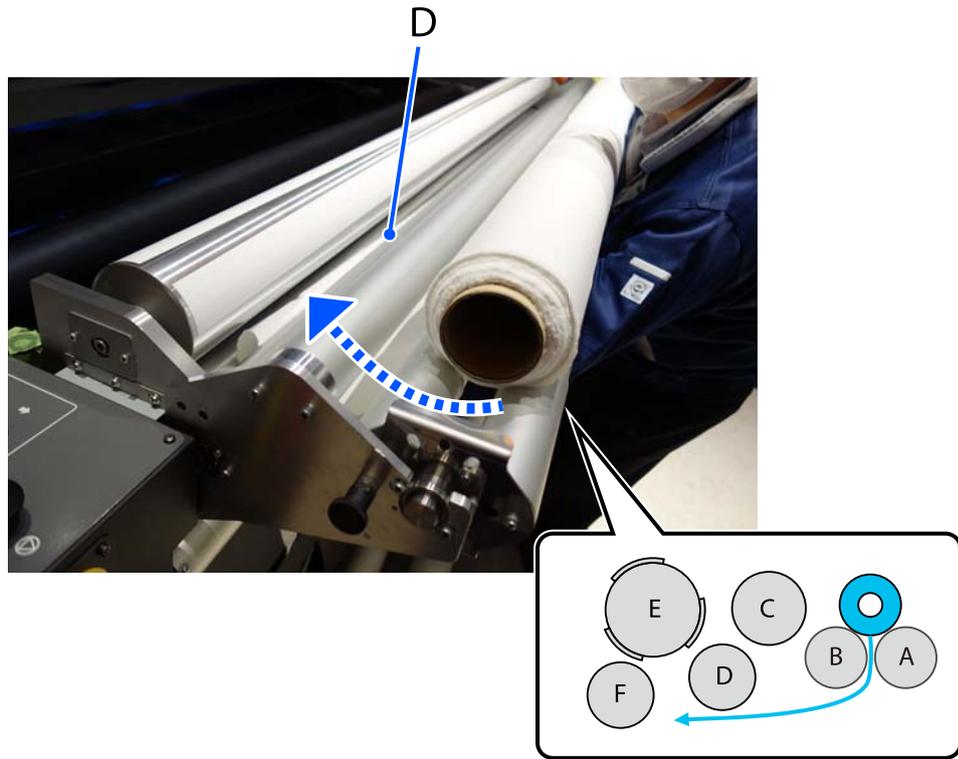
6 將織物送入滾輪。

- ① 在滾輪 A 和 B 之間的上方送布。

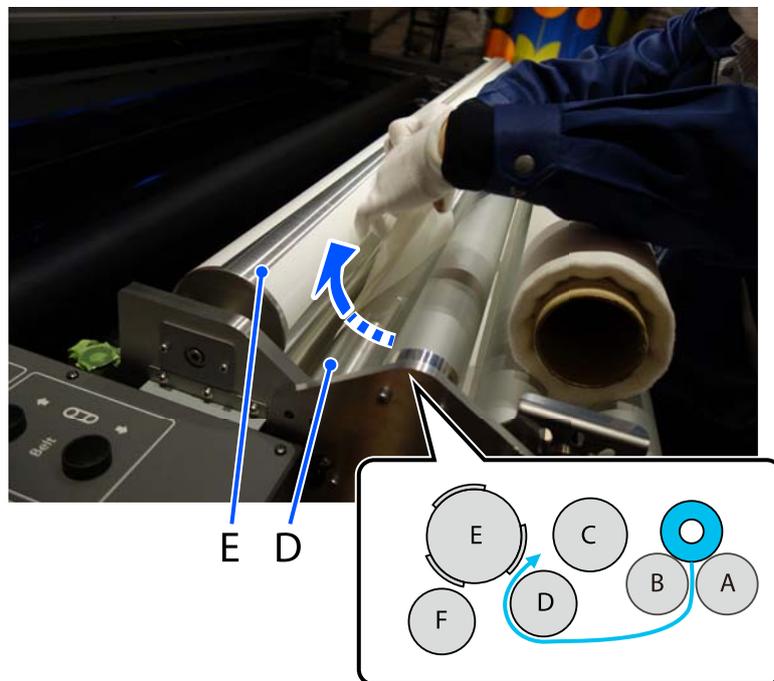


基本操作

- ② 在滾輪 D 下方送布。

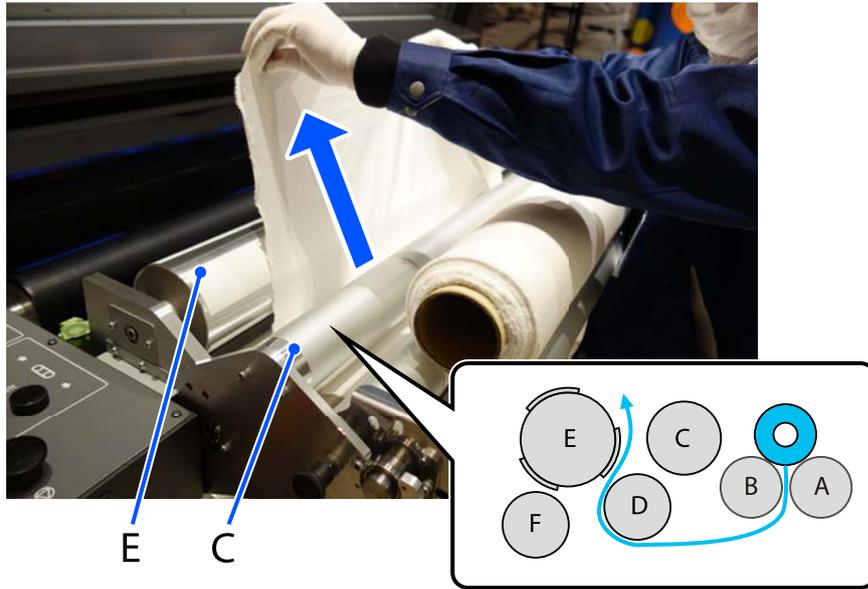


- ③ 在滾輪 D 與張力輪 E 之間送布。

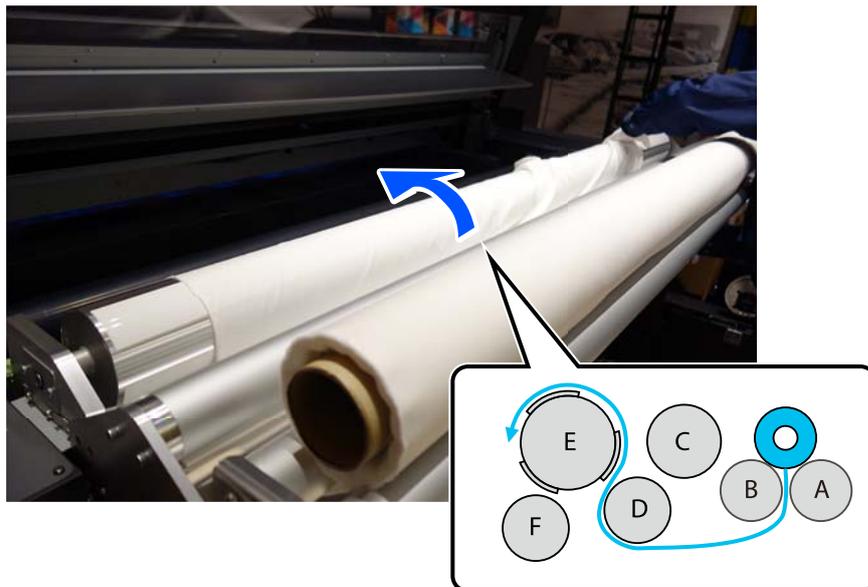


基本操作

- ④ 在滾輪 C 與張力輪 E 之間送布。

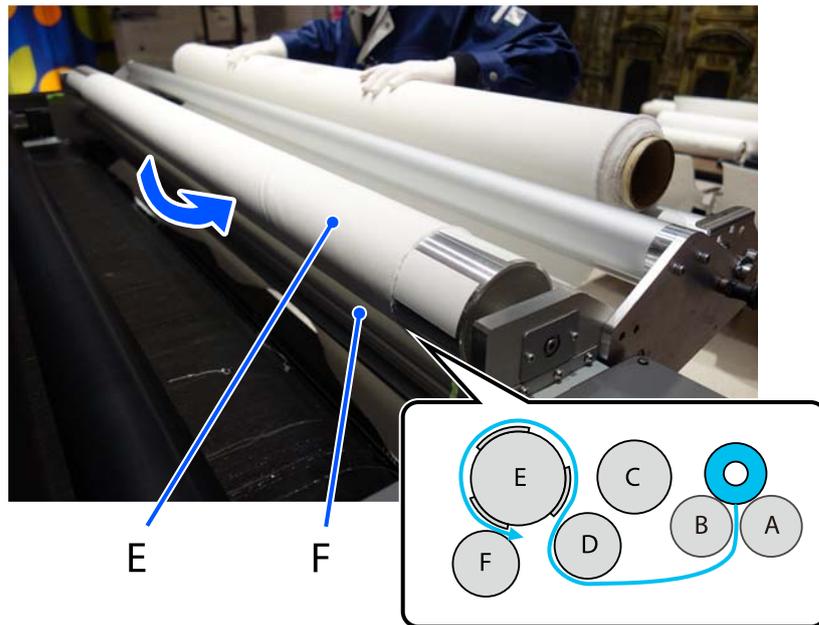


- ⑤ 在張力輪 E 上方送布。

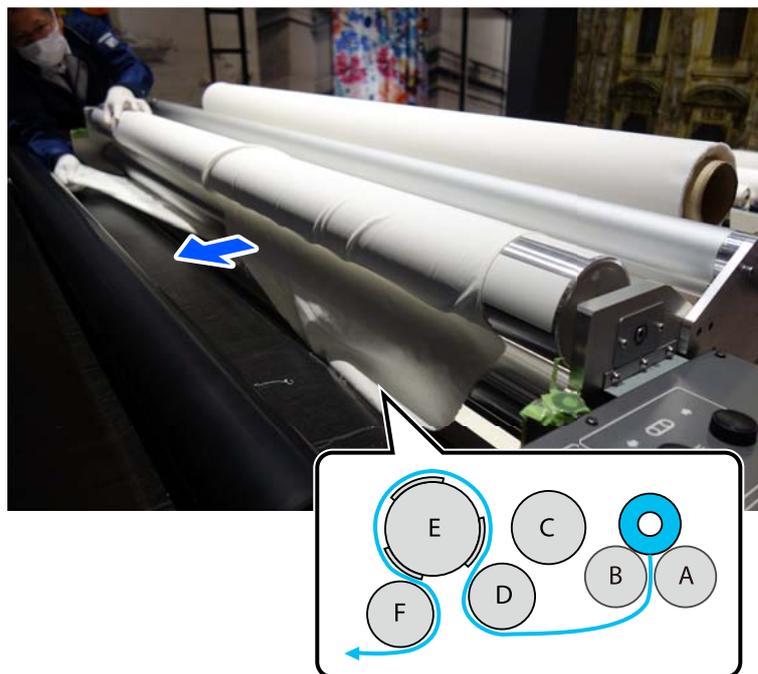


基本操作

- ⑥ 在張力輪 E 與滾輪 F 之間送布。



- ⑦ 在滾輪 F 和毯帶之間送布。



基本操作

- ⑧ 將織物拉出到加熱壓布輪 (1) 的前方。

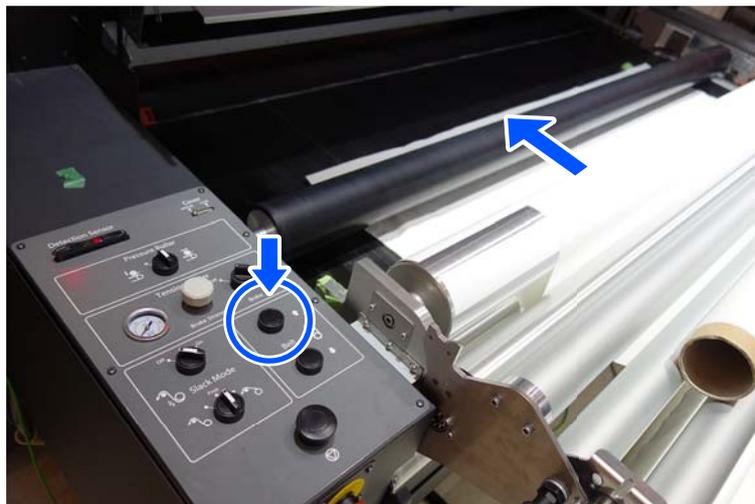


- 7 撫平織物的任何捲曲或皺褶。

- 8 按住後側面板上的送布鍵幾秒，以送入織物。

在張力輪鎖定的狀態下繼續送入織物，可以修正織物的任何歪斜，直到其變直為止。

如果完全送入鬆弛的織物後織物仍然歪斜，請繼續按下送布鍵直到其變直為止。



基本操作

- 9 關上後方護蓋。



- 10 轉動後側面板上的壓布輪開關。

加熱壓布輪降低並前後移動，對織物施加壓力，並將它固定至毯帶。



- 11** 按前方面板上的送布鍵 (Belt 中的 )，將織物送至起始列印位置。



設定布料突起偵測器

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第85頁 “設定織物皺褶偵測感應器”](#)

列印調整

在下列情況中，在列印前進行列印調整。

- 使用未登錄至印表機的新織布
- 在列印結果中，發現細紋 (水平帶狀圖案、不均勻陰影或條紋) 或顆粒狀時
- 織布種類相同，但寬度不同時

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第106頁 “列印調整”](#)

設定織物資訊

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第84頁 “設定織物資訊”](#)

設定起始列印位置

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第86頁 “設定起始列印位置”](#)

列印

如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第87頁 “列印”](#)

維護

務必清潔並更換耗材，確保印表機的列印品質。若未執行維護，可能導致列印品質下降。
本章說明執行適當維護作業的程序。

執行各種維護操作的時間點

檢查/清潔

項目	頻率				時間
	每天	每週	每個月	每三個月一次	
檢查操作零件周圍	✓				開啓電源前
清潔操作零件的周圍區域	✓				開啓電源前
清潔棉絨收集器	✓				開啓電源前
檢查/調整空氣壓力			✓		開啓電源前
檢查/將膠帶貼在張力輪上			✓		開啓電源前
清潔墨霧過濾器			✓		開啓電源前
清潔前蓋和維護護蓋			✓		<input type="checkbox"/> 開啓電源前 <input type="checkbox"/> 各護蓋上的視窗骯髒時
清潔內部燈號			✓		<input type="checkbox"/> 開啓電源前 <input type="checkbox"/> 內部燈號亮起但內部還是很暗時
檢查緊急停止裝置	✓				開啓電源後
清潔集墨墊抹刀		✓			開啓電源後
檢查/排放供氣調節閥		✓			開啓電源後
清潔抽吸護蓋		✓			<input type="checkbox"/> 開啓電源後 <input type="checkbox"/> 印字頭清潔前
檢查/清潔感測器			✓		開啓電源後
清潔水循環系統水槽內部				✓	開啓電源後
檢查/清潔集墨墊	✓				開始列印前
檢查/清潔沖洗墊	✓				列印結束後
檢查/清潔印字頭周圍	✓				列印結束後
弄乾海綿滾輪	✓				列印結束後

維護

項目	頻率				時間
	每天	每週	每個月	每三個月一次	
檢查/清潔墨水路徑	✓ 檢查		✓ 清潔		列印結束後
清潔毯帶清潔單元		✓			<input type="checkbox"/> 列印結束後 <input type="checkbox"/> 單元被棉絮或碎屑堵塞時

更換耗材

項目	時間
更換墨水匣	墨水存量不足警告顯示在控制面板螢幕上時
更換廢墨桶	準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時
更換噴頭表面清潔組	準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時
更換除水刮刀	<input type="checkbox"/> 毯帶之後，除水刮刀磨損且水滴殘留在毯帶上時 <input type="checkbox"/> 準備和更換訊息顯示在控制面板螢幕上時
更換沖洗墊	清潔沖洗墊後髒汙仍未脫落時 ↗ 第218頁 “檢查/清潔沖洗墊”
更換集墨墊	清潔集墨墊後髒汙仍未脫落時 ↗ 第213頁 “檢查/清潔集墨墊”
更換海綿滾輪	弄乾海綿滾輪後，水滴仍殘留在毯帶上時 ↗ 第224頁 “弄乾海綿滾輪”
更換墨霧過濾器	清潔墨霧過濾器後，髒汙仍未脫落時 ↗ 第194頁 “清潔墨霧過濾器”

其他維護

項目	時間
清潔墨霧排風扇	當控制面板螢幕上顯示提示您清潔墨霧排風扇的訊息時
清潔編碼器刻度	<input type="checkbox"/> 當控制面板螢幕上顯示提示您清潔編碼器刻度的訊息時 <input type="checkbox"/> 在編碼器刻度上發現棉絮、碎屑或髒汙時
檢查阻塞的噴嘴	<input type="checkbox"/> 檢查噴嘴是否阻塞時 <input type="checkbox"/> 檢查阻塞的顏色時 <input type="checkbox"/> 出現水平條紋或色調不均 (細紋)
Print Head Cleaning (印字頭清潔)	檢查阻塞的噴嘴後發現阻塞時

維護

項目	時間
為印字頭加蓋	若未執行加蓋超過 20 分鐘
將潤滑脂塗抹至墨車主軸	將潤滑脂塗抹至墨車主軸：每個月 將潤滑脂添加到印字頭操作區域：控制面板螢幕上顯示，提示您添加潤滑脂的訊息時 (每年一次)
除膠 (使用除膠工具時)	<input type="checkbox"/> 毯帶上的織布稍微隆起時 <input type="checkbox"/> 發生黏膠剝離等損壞時 第299頁 “重新塗抹黏膠的時間點”
除膠 (使用黏膠桶時)	
塗膠	

必要物品

開始清潔及更換前，請備妥下列物品。
在各個維護程序中，說明除膠/塗膠所需準備的物品。

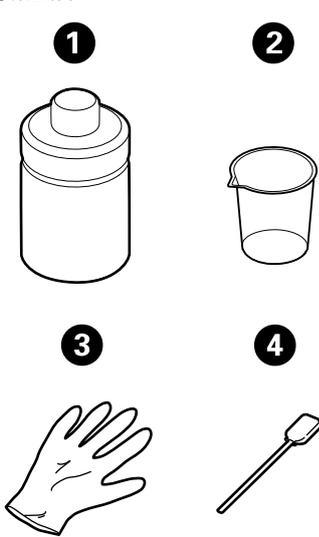
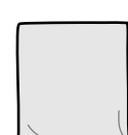
[第303頁 “除膠 \(使用除膠工具時\)”](#)

[第354頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)

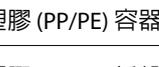
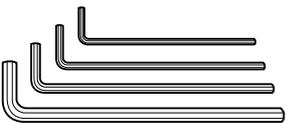
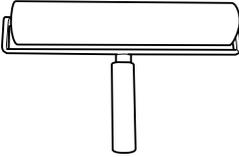
[第390頁 “塗膠”](#)

隨附的零件用完時，請購買專為本機器而製造的新耗材。
更換墨水匣或執行維護作業時，請使用原廠零件。

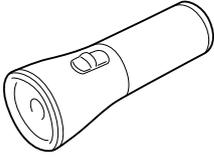
[第457頁 “選購品和耗材”](#)

必要物品	細節/用途
清潔套件 	隨附 用來清除附著在機器上的墨水。 套組包含下列零件。 <ul style="list-style-type: none"> ① 清潔液 (x1) ② 杯子 (x1) ③ 手套 (x16) ④ 清潔棒 (x50) 請勿稀釋清潔液。
清潔布 	隨附或市售 用以清潔機器內部。使用市售產品時，建議使用不會產生棉絮和靜電的產品。

維護

必要物品	細節/用途	
塑膠鑷子 	市售	清潔時清除附著在護蓋的棉絨和其他碎屑。
潤滑脂槍 	隨附	用以透過潤滑脂潤滑印字頭的活動零件。
十字螺絲起子 	市售 2 號尺寸，軸長度約 150 mm (6 吋)	用於鬆開和固定本機器工作區域上的螺絲。請勿使用電動螺絲起子。
十字螺絲起子 	市售 2 號尺寸，軸長度約 300 mm (12 吋)	手動為印字頭加蓋時，使用螺絲起子鬆開或固定螺絲。
潤滑脂管 	市售 建議：AFA 潤滑脂 (THK)	用以使用潤滑脂潤滑墨車主軸、印字頭活動零件、毯帶清潔單元。
金屬或塑膠 (PP/PE) 容器 	市售	清潔拆下的耗材及排水時使用。
金屬或塑膠 (PP/PE) 托盤 	市售	用於放置清潔工具、拆下的耗材、轉移至杯子的清潔液。
一字螺絲起子 	市售 刀片寬度：6 至 8 mm (0.23 至 0.31 吋) 刀片厚度：1.5 mm (0.05 吋)	用於緊固或鬆開機器上的螺絲。 請勿使用電動螺絲起子。
六角扳手 	市售 寬 2.5 mm (0.1 吋) 寬 5 mm (0.2 吋)	用於緊固或鬆開機器上的螺絲。六角扳手的尺寸，因螺絲而異。請檢查各個工作程序。
剪刀 	市售	用以剪斷張力輪膠帶的剝落部分。
相片紙 	市售	在列印檢查表單時使用。 準備 A3 或 A2 尺寸。
橡膠滾筒 	市售	用以將相片紙裝到毯帶上。 建議使用下列橡膠滾筒。 <ul style="list-style-type: none"> ❑ 滾筒軸：由支撐滾筒兩側的金屬製成，即使施力也不會變形 (建議使用防鏽鋁) ❑ 滾筒部分：由硬質橡膠製成，重量 400 g 以上

維護

必要物品	細節/用途	
手電筒 	市售	用於照明機器內的作業區域，例如清潔印字頭周圍區域時。 建議使用獨立式手電筒，以便空出雙手進行作業。
檢查鏡	市售	用以檢查編碼器刻度是否正確裝入刻度支撐架。

維護注意事項

清潔及更換零件時，請注意以下要點。

- ❑ 進行清潔前，請取出印表機內的織布。
- ❑ 切勿碰觸不需要清潔的毯帶、電路板或任何零件。未能遵守此注意事項，可能導致故障或降低列印品質。
- ❑ 務必使用新的清潔棒。重複使用清潔棒可能留下更難以清除的髒汙。
- ❑ 請勿碰觸清潔棒尖端。手上分泌的油脂可能對印字頭造成損壞。
- ❑ 請勿使用指定清潔液以外的任何物品，清潔印字頭和蓋子周圍的區域。否則可能導致故障或列印品質下降。
- ❑ 在開始工作前，請碰觸金屬物體以釋放靜電。

 警告	
	若使用包含易燃氣體、爆炸氣體或其他類似物質的黏膠或黏膠去除劑，請確保通風良好且未達燃點及爆炸極限。 如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。

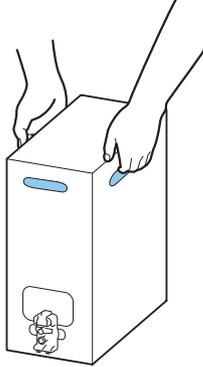
 注意	
 	維護作業期間，請穿戴使用手冊中維護程序所述的所有防護設備 (護目鏡、防護手套、呼吸防護具等)。 <ul style="list-style-type: none"> ❑ 請使用符合安全法規的防護設備。 ❑ 必要時，建議使用符合安全法規的額外防護設備。
	在墨水路徑附近進行維護工作時 (例如清潔印字頭和護蓋)，請務必戴上護目鏡。 若未遵守，可能導致墨水噴濺至雙眼。

維護

 注意	
	<p>執行下列作業時，務必戴上防護手套。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 墨水流動路徑附近的作業，例如更換刷具單元 <input type="checkbox"/> 清潔或更換毯帶清潔單元內的零件 <input type="checkbox"/> 與使用清潔液有關的作業
	<p>塗抹黏膠時，務必戴上護目鏡、呼吸防護具及防護手套。 如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。</p>
	<p>長髮者應紮起頭髮並戴上髮帽。 否則，雙手及衣物可能沾染墨水，且手指及頭髮可能遭機器夾住，導致受傷。</p>
	<p>如果廢墨、保養液或清潔水沾到地板上，請用清潔布擦拭。若未遵守，可能導致滑倒並造成受傷。</p>
	<p>當打開水循環系統的維護護蓋以執行維護工作時，務必按下水循環系統控制面板上的 Pause/Restart 鍵進入暫停模式，再開始工作。此外，務必戴上護目鏡。 若未遵守，可能導致清潔水噴濺至雙眼。</p>
	<p>若清潔水接觸皮膚、滴入眼睛或滲入嘴巴，應立即採取下列措施。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 若沾到皮膚，請立刻以肥皂及清水沖洗。 <input type="checkbox"/> 若滴入眼睛，應立即以清水沖洗。否則，可能導致眼睛充血或輕微發炎。如果情況沒有改善，請尋求醫療協助。 <input type="checkbox"/> 若滲入嘴巴，應立即就醫。
	<p>在使用手冊的「規格表」中所述的操作溫度與濕度範圍內執行維護工作。</p>
	<p>進行必須移動印字頭的維護時(將印字頭移離護蓋)，請務必在 20 分鐘內執行工作。超過維護時間可能導致印字頭噴嘴阻塞，而造成列印品質降低。超過建議的工作時間(尤其是使用顏料墨水時)，可能導致發生故障。如果在使用顏料墨水時超過工作時間準則，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>
	<p>維護作業完成時，請立即將防護設備放回原處。</p>
	<p>請確保無任何維護作業時使用的工具/零件或其他異物遺留在機器的作用零件上或機器內部。</p>
	<p>維護期間，請勿使用磨石、研磨/腐蝕材料或溶劑(包含黏膠)。 這麼做可能使機器上表示的編號、代碼或字母消失。</p>
	<p>請勿讓電氣及電子裝置與馬達接觸到液體。</p>
	<p>請遵循每個產品的「Safety Data Sheet (安全資料表) (SDS)」中的說明，以確保正確使用產品。 您可從 Epson 網站下載 Safety Data Sheet (安全資料表)。</p>

處理墨水、清潔液及廢墨的注意事項

處理墨水匣、清潔液及廢墨前，請先閱讀 Safety Data Sheet (安全資料表) (SDS)。您可從 Epson 網站下載 Safety Data Sheet (安全資料表)。

 警告	
	<p>若墨水接觸皮膚、滴入眼睛或滲入嘴巴，應立即採取下列措施。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 若沾到皮膚，請立刻以肥皂及清水沖洗。 <input type="checkbox"/> 若滴入眼睛，應立即以清水沖洗。否則，可能導致眼睛充血或輕微發炎。如果情況沒有改善，請尋求醫療協助。 <input type="checkbox"/> 若滲入嘴巴，應立即就醫。
	<p>請勿拆解或改造墨水匣。 拆解可能導致墨水或清潔液進入雙眼或接觸皮膚。</p>
	<p>請將墨水匣、清潔液、潤滑脂、廢墨及黏膠置於兒童無法觸及處。</p>
 注意	
	<p>請勿觸碰任何墨水匣的 IC 晶片。</p>
	<p>請在所示的溫度範圍內存放墨水匣。請勿存放在高溫或有凍結可能的溫度下。</p>
	<p>請依照當地法令規定妥善處置用過的墨水匣。</p>
	<p>Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水匣。Epson 不保證非原廠墨水的品質或可靠度。若使用非 Epson 原廠墨水所導致機器受損或問題，本公司將不提供免費保固服務，且在某些情況下，可能會造成印表機的性能不穩定。如需本機器的詳細保固資訊，請參閱交付規格或銷售合約。</p>
	<p>本機器會在墨水完全用盡前停止運作，以維持印字頭品質。因此，將有少量墨水殘留在使用過的墨水匣。運作成本將視使用環境及使用情況而異。</p>
 	<p>抬起墨水匣時，穿上安全鞋並將雙手放在下圖所示的位置將其抬起。從其他部位抬起墨水匣可能導致其掉落，或在放下時夾住手指，而導致受傷。</p> <div style="text-align: center;">  </div>

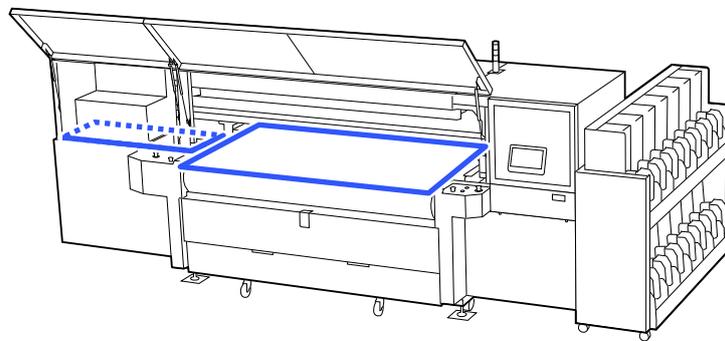
黏膠與黏膠去除劑的注意事項

黏膠及黏膠去除劑可能包含對人體有害的有機溶劑。
進行處理黏膠或去除劑的作業之前，請向該黏膠或去除劑的製造商索取安全資料表並徹底瞭解其中內容。接著，採取適當措施進行作業，並嚴格遵守所在地區的法規。
若因使用黏膠或黏膠去除劑而發生任何問題與健康影響，Seiko Epson Corporation 無須承擔任何責任。

維護前檢查

確定毯帶上、加熱壓布輪或印字頭周圍沒有任何工具或硬體。否則，它們可能會卡在印字頭、加熱壓布輪或毯帶中，導致印表機損壞。開啓電源前，確定毯帶上或印字頭加熱壓布輪的活動零件上沒有任何物體。

正面



背面



檢查/清潔程序

檢查操作零件周圍

檢查操作零件的周圍區域。

檢查項目

檢查區域中是否有任何工具、硬體或其他物品。

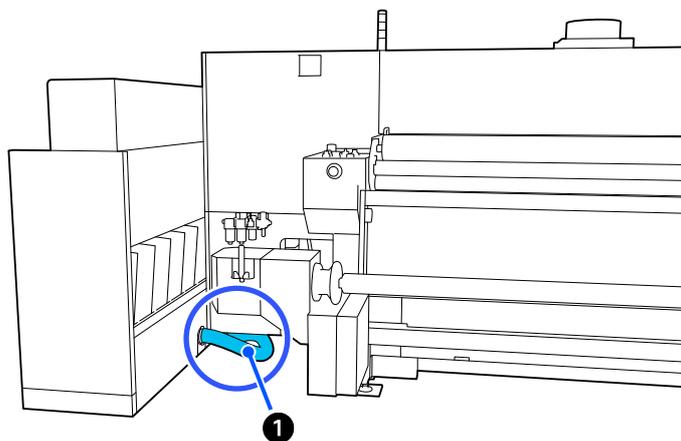
如果在毯帶上放有工具、硬體及其他類似物品時開啓電源，它們可能會卡在毯帶或印字頭中，導致印表機損壞。開啓電源之前，請確保毯帶上、印字頭周圍或任何其他活動零件附近沒有任何物體。

檢查有無任何碎屑或棉絮。

- ❑ 如果操作零件骯髒，請使用沾水的清潔布擦拭乾淨。
👉 第183頁“檢查操作零件周圍”
- ❑ 若發現骯髒，請清理清潔刷和刮刀。
👉 第229頁“清潔毯帶清潔單元”

印表機周圍是否有墨水聚集或洩漏的跡象？

- ❑ 如果印表機內部有墨水漏出，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。
- ❑ 如果供墨系統單元周圍有墨水漏出，請確定有正確安裝墨水匣且墨管 (❶) 沒有損壞。如果有任何明顯損壞，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。



- ❑ 如果廢墨從廢墨桶漏出，請更換廢墨桶。
👉 第239頁“更換廢墨桶”

印表機周圍是否漏水？

- ❑ 檢查位於毯帶清潔單元底部的排水管接頭是否洩漏或鬆脫。如果洩漏或鬆脫，請鎖緊。
- ❑ 檢查水循環系統是否漏水。

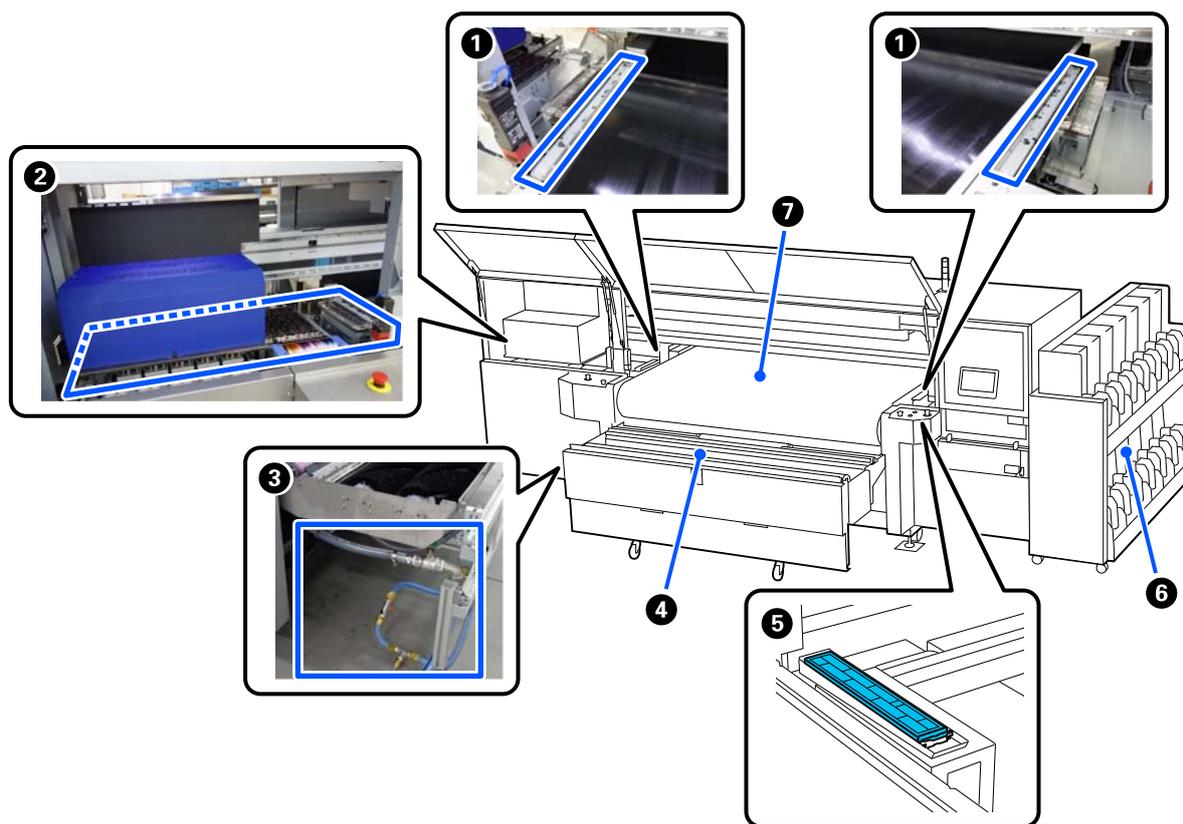
如果有漏水，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

檢查位置

執行目視檢查。

- 毯帶 / 毯帶旁的定位器
- 毯帶清潔單元內部/下部
- 供墨系統單元周圍
- 印字頭周圍
- 廢墨桶周圍
- 清潔布(卷)、抽吸護蓋、沖洗墊、集墨墊區域
- 張力輪
- 水循環系統周圍

正面

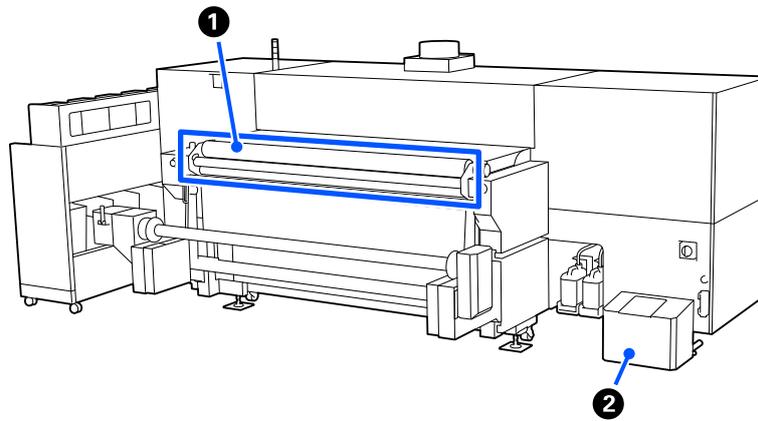


- ① 檢查有無任何碎屑或棉絮。
- ② 印表機周圍是否有墨水聚集或洩漏的跡象？
- ③ 印表機周圍是否有任何漏水跡象？
排水管是否鬆脫？

維護

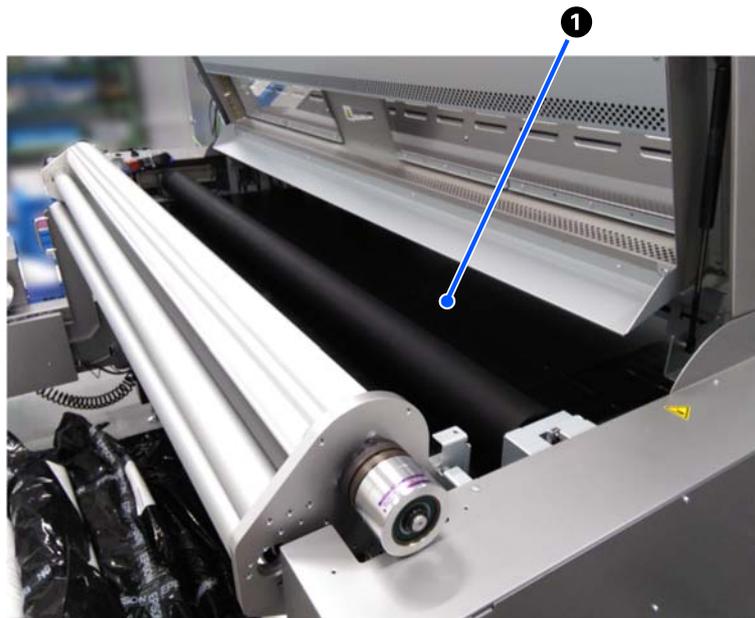
- ④ 檢查有無任何碎屑或棉絮。
印表機周圍是否有任何漏水跡象？
- ⑤ 印表機周圍是否有墨水聚集或洩漏的跡象？
- ⑥ 印表機周圍是否有墨水聚集或洩漏的跡象？
墨管或纜線是否受損？
- ⑦ 檢查有無任何碎屑或棉絮。
檢查區域中是否有任何工具、硬體或其他物品。

背面



- ① 檢查有無任何碎屑或棉絮。
膠帶是否剝落？
- ② 印表機周圍是否有任何漏水跡象？

背面內部

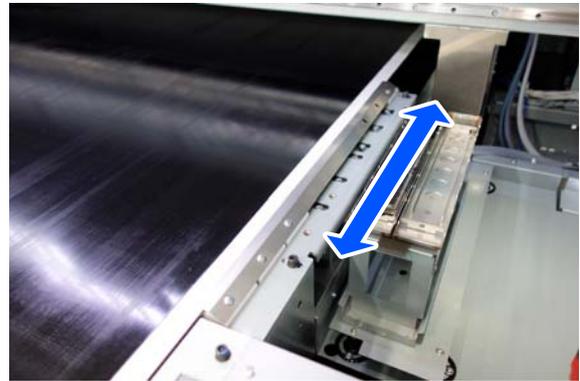
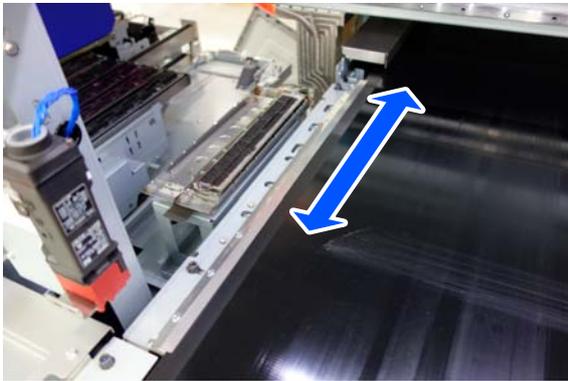
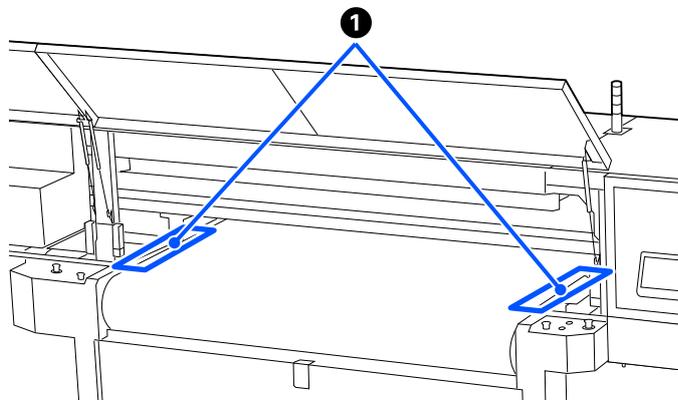


- 1 檢查有無任何碎屑或棉絮。
檢查區域中是否有任何工具、硬體或其他物品。

清潔操作零件的周圍區域

擦除操作零件上的任何碎屑或棉絮。

- 1 確認機器已關閉。
[↗ 第105頁 “關閉電源”](#)
- 2 打開前蓋，用沾水的清潔布擦去毯帶表面或毯帶側定位器上的髒汙。

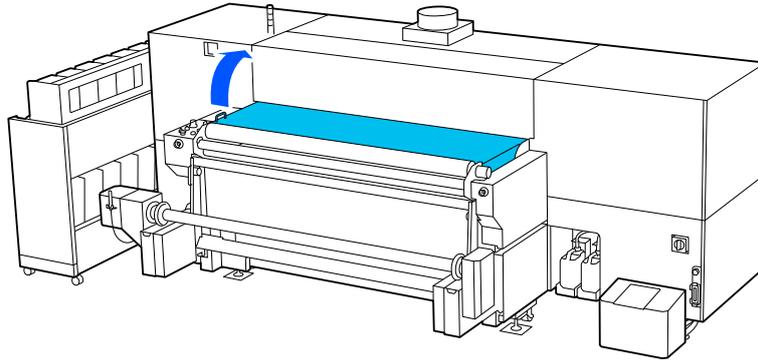


- 1 毯帶旁的定位器

- 3 闔上前蓋。

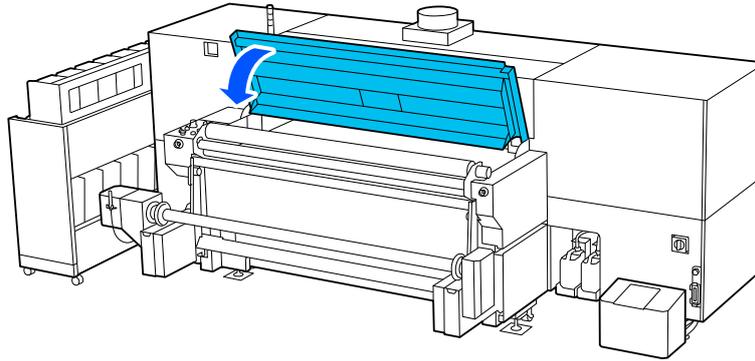
維護

4 走到印表機後方並打開後方護蓋。



5 使用沾水的清潔布擦去滾輪 A、B 和 C 的髒汙。



6 關上後方護蓋。

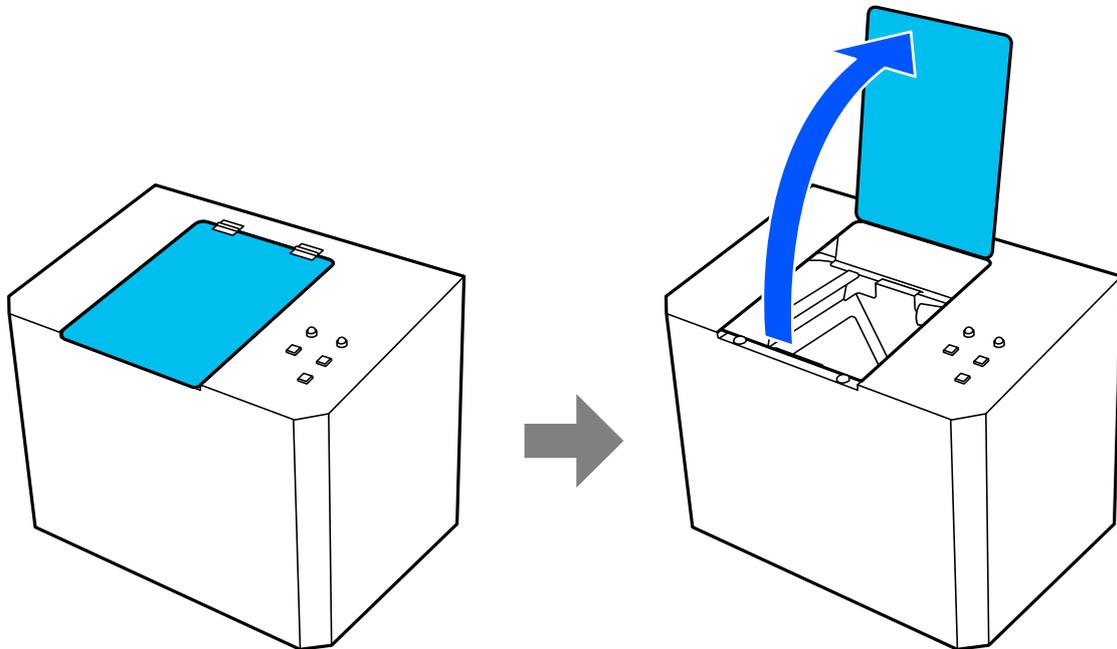
清潔棉絨收集器

清潔棉絨收集器。

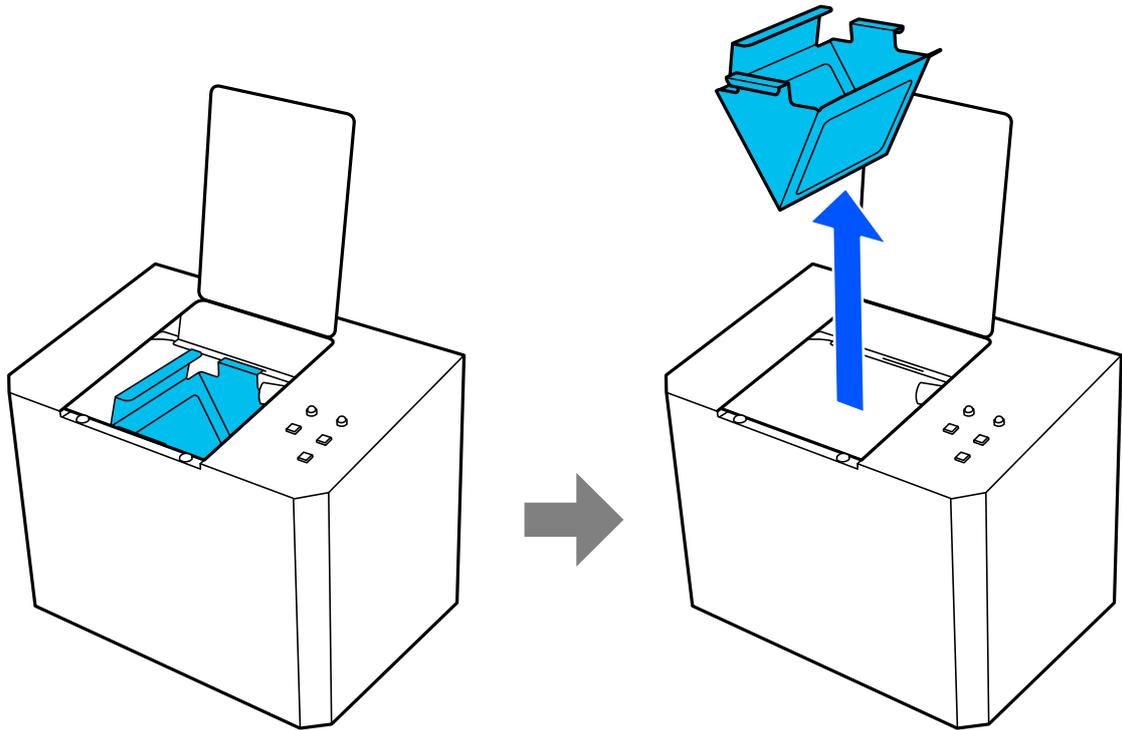
必要物品

刷子、清潔布、防護手套、護目鏡、防護衣

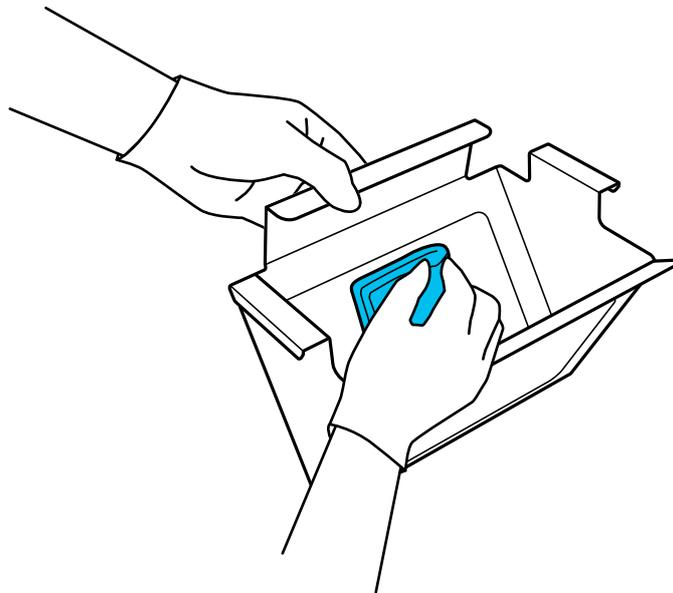
- 1** 按下水循環系統控制面板上的 Pause/Restart 鍵。
等待直到流入水循環系統的清潔水流速變慢。
- 2** 打開水循環系統上的維護護蓋。



3 移除棉絨收集器。



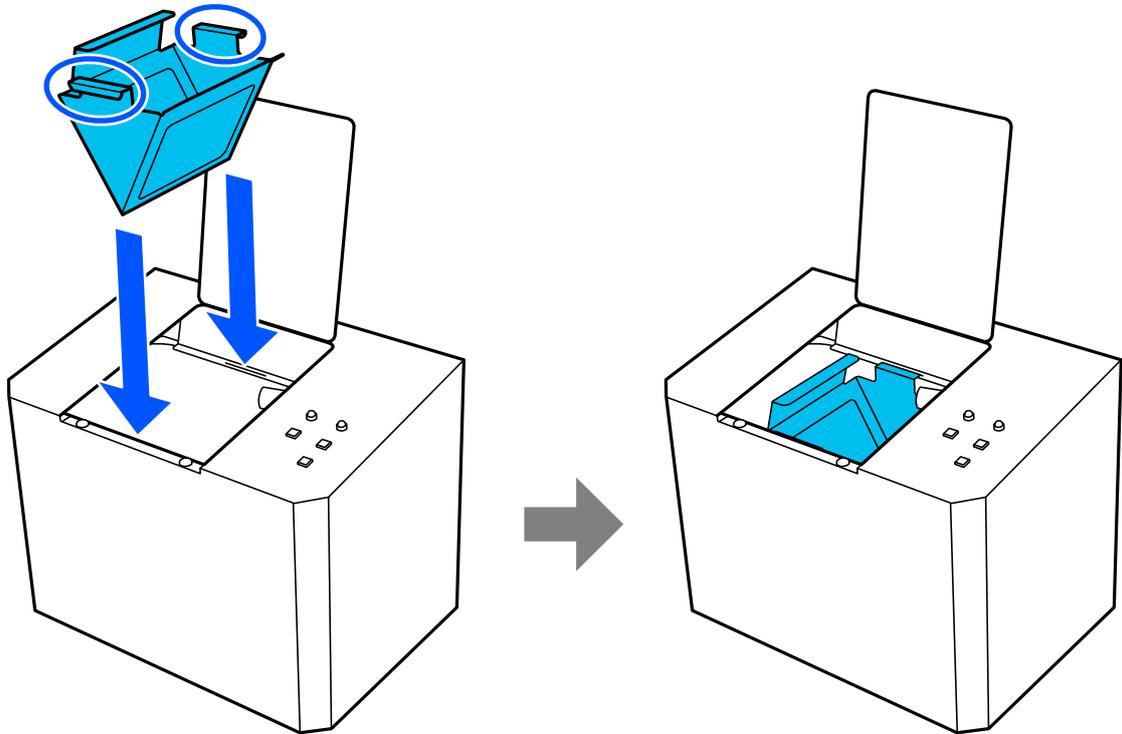
- 4** 使用刷子、清潔布或類似物品，清除棉絨收集器的棉絨和碎屑。
- 如果非常骯髒，將其浸泡在裝滿自來水的容器中以去除髒汙。
- 用過的刷子、清潔布及髒水被歸類為工業廢棄物。請妥善處理。



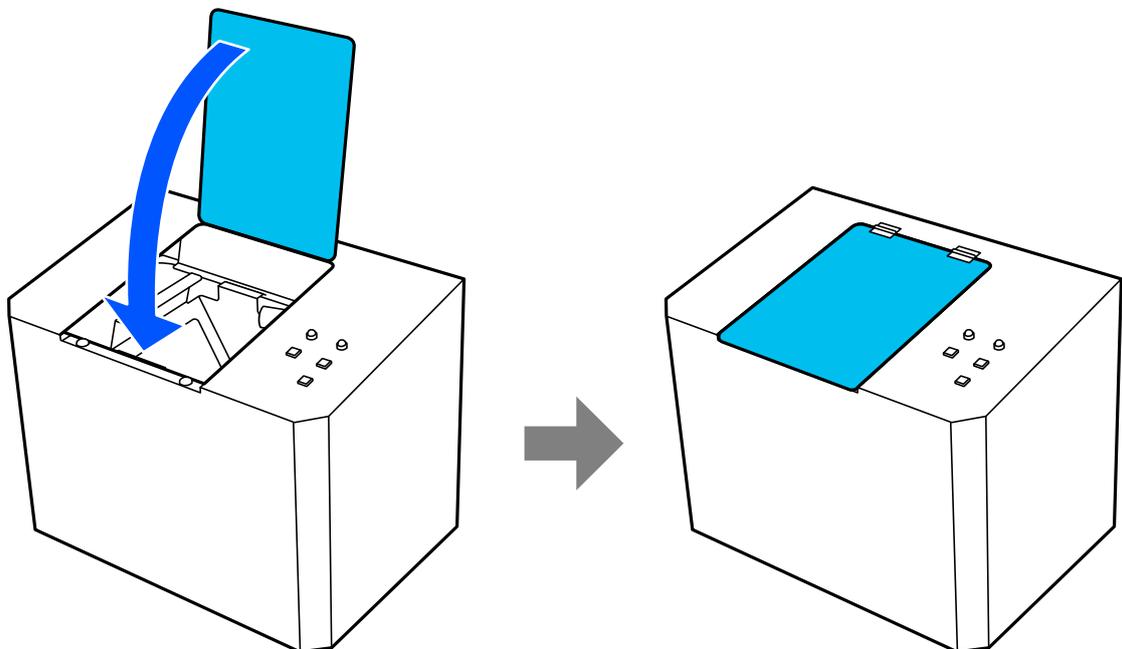
維護

5 將棉絨收集器恢復至原位。

將棉絨收集器的固定鉤裝到水循環系統的凹口，短邊在水循環系統後，長邊在前。



6 關上水循環系統上的維護護蓋。



7 按下水循環系統控制面板上的 Pause/Restart 鍵。

水循環系統重新開始運作，清潔水流入產品。

檢查/調整空氣壓力

必須供應壓縮空氣，機器才能運作。如果沒有供應規定的空氣壓力，機器將無法運作。此外，高於規定值的空氣壓力可能導致機器故障。依照下列步驟進行檢查，如果數值不符合指定的值，則將其調整為規定值。

檢查方式

確認量表符合規定值。

指定值：0.45 Mpa

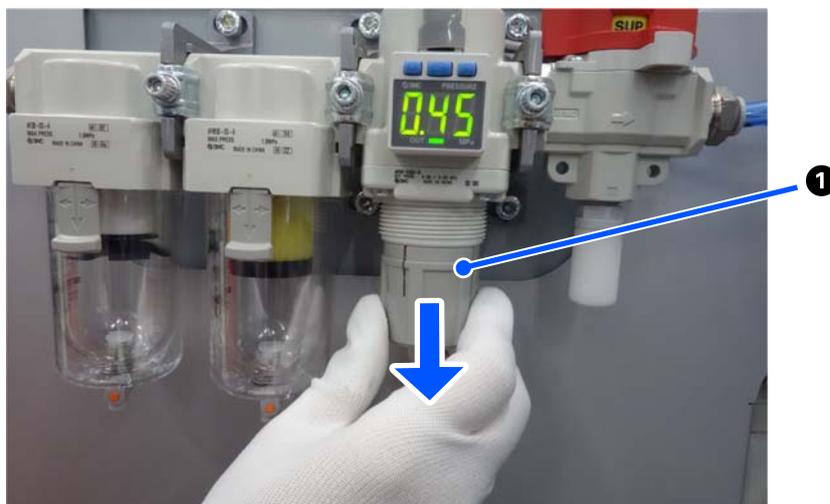


如果不符合規定值，使用壓力調整握把執行調整。

[第191頁“調整方式”](#)

調整方式

- 1 將壓力調整握把往下拉，直到聽到喀嚓聲。



維護

① 壓力調整握把

- 2 將壓力調整至 0.45 MPa (指定值)。往右轉可提高壓力。往左轉可降低壓力。
一邊查看量表，一邊執行調整。



- 3 將壓力調整把手往上推以鎖定。

如果在完成上述程序後未達到指定值，請檢查工廠壓縮空氣設備的狀態。
[↗ 第465頁“工廠設施”](#)

檢查及裁剪張力輪膠帶

如果在張力輪膠帶剝落或翹起時列印，織物可能隆起或出現皺褶。依下列說明進行檢查。

如果張力輪膠帶剝落或翹起，請剪下該部分。如果膠帶剝落或翹起超過膠帶寬度的一半，請更換膠帶。
聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。



① 張力輪膠帶

檢查方式

走到印表機後方並確定張力輪膠帶沒有剝落。

如果張力輪膠帶剝落或翹起，請用剪刀剪下該部分。

 [第193頁“裁剪方法”](#)



如果膠帶剝落或翹起超過膠帶寬度的一半，請更換膠帶。聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。



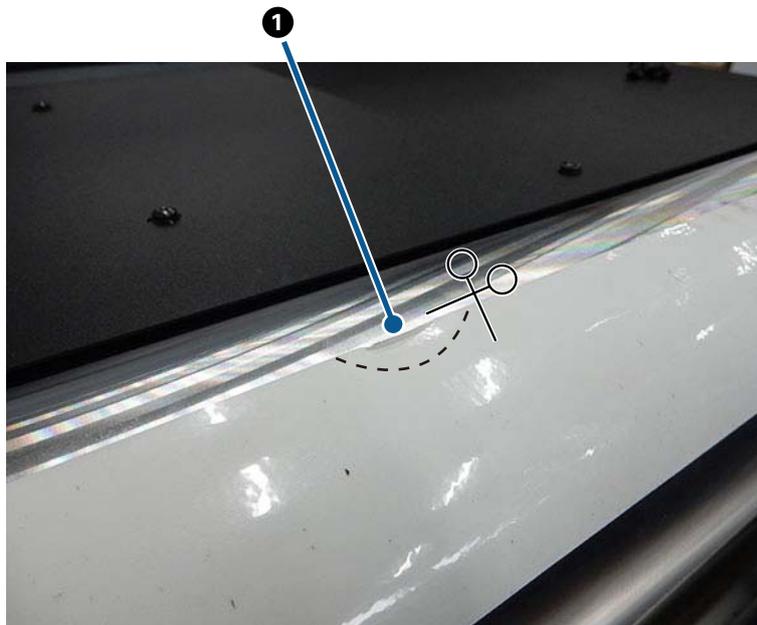
裁剪方法

必要物品

剪刀、防護手套、防護衣

維護

- 1 使用剪刀剪斷或用手撕下張力輪上，剝落或翹起的膠帶。



- 1 膠帶剝落或翹起

- 2 將膠帶貼在張力輪，確保沒有任何部位翹起。



附註：
如果重新黏貼後，膠帶繼續翹起或剝落，則必須更換膠帶。
聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心請求更換。

清潔墨霧過濾器

如果碎屑積聚在墨霧過濾器中，機器內部可能因為墨霧而變髒，可能弄髒織物或導致噴嘴堵塞。依下列步驟執行清潔。

維護

附註：

清潔後墨霧過濾器乾燥需要時間。建議在開始清潔之前，準備另一個墨霧過濾器。

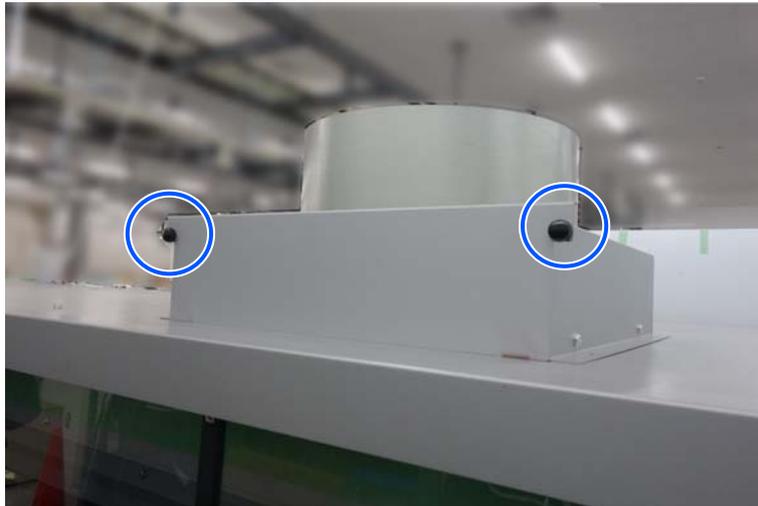
必要物品

備用墨霧過濾器、防護手套、防護衣

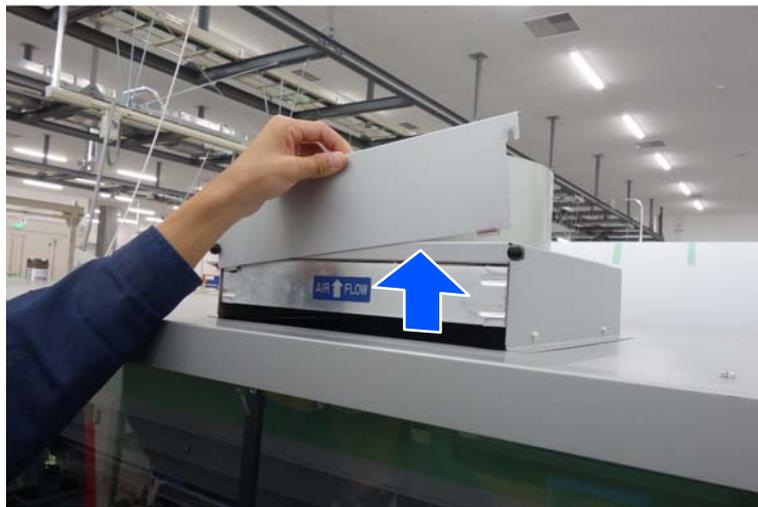
1 確認機器已關閉。

 [第105頁“關閉電源”](#)

2 用手鬆開墨霧過濾器護蓋上的兩支螺絲。



3 將護蓋往上滑並拆下。



- 4 拉出墨霧過濾網。



- 5 用水清潔拆下的墨霧過濾網，並徹底風乾。
如果仍然骯髒，請將墨霧過濾網換新。

[第261頁“更換墨霧過濾網”](#)

- 6 檢查備用或乾燥的墨霧過濾網護蓋標籤上的箭頭方向，並將過濾網放回原位。



- 7 裝上拆下的墨霧過濾網護蓋。
8 鎖緊墨霧過濾網護蓋上的兩支螺絲。

清潔前蓋和維護護蓋

如果在前蓋和左側維護護蓋上的視窗因灰塵或墨霧而變髒時繼續使用印表機，將會難以看見印表機內部。依下列步驟執行清潔。

維護

必要物品

清潔布、防護手套、防護衣

1

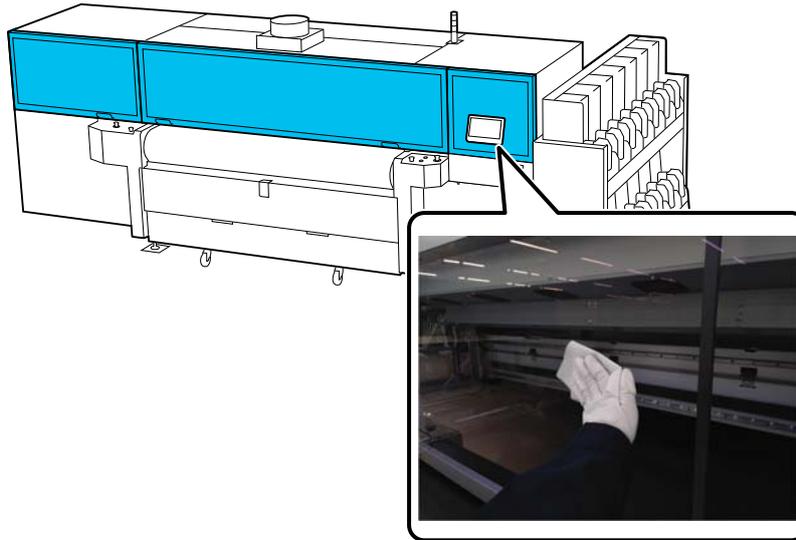
確認機器已關閉。

 第105頁“關閉電源”

2

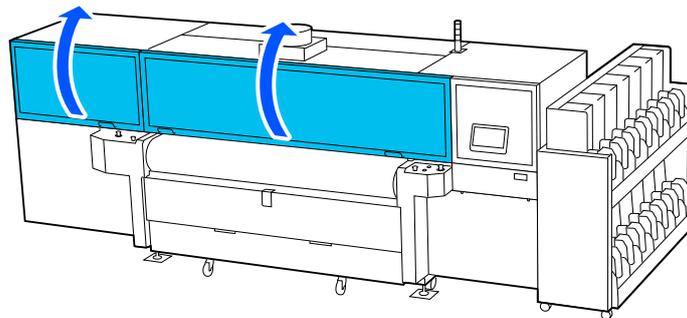
將清潔布浸入水中並徹底擰乾，然後擦去護蓋視窗上的髒汙。

對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。



3

打開前蓋和維護護蓋(左)。

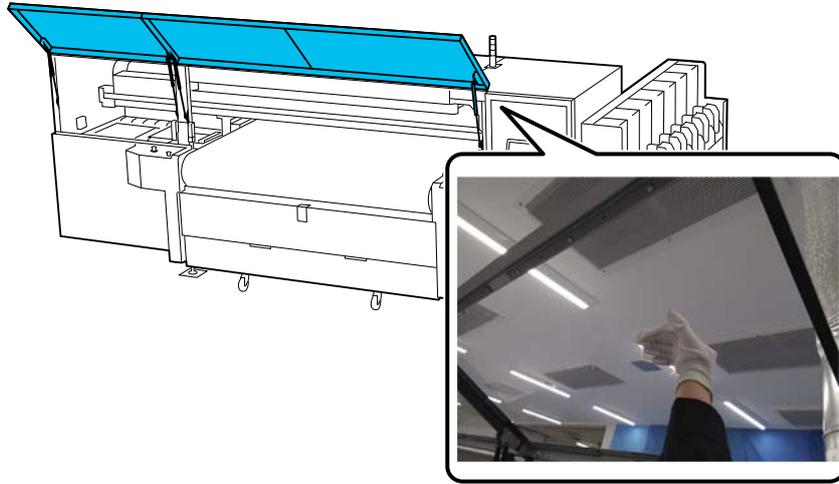


維護

4

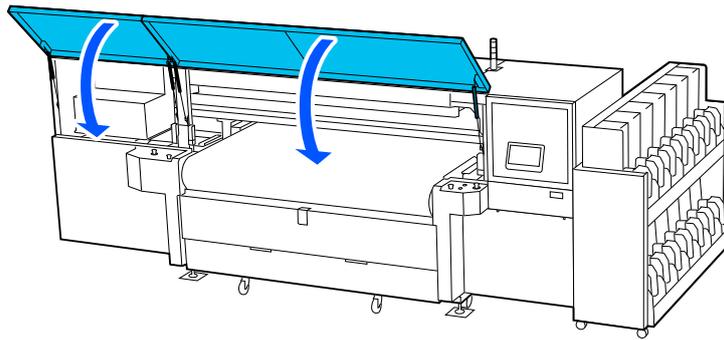
將清潔布浸入水中並徹底擰乾，然後擦去視窗背面的髒汙。

對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。



5

關上前蓋和維護護蓋 (左)。



清潔內部燈號

如果內部燈號的表面因墨霧而變髒，照面會變暗而導致看不清楚。依下列步驟執行清潔。如果定期清潔後仍有墨霧積聚而導致印表機內部變暗，請視需要每次進行清潔。

必要物品	清潔布、防護手套、護目鏡、防護衣
------	------------------

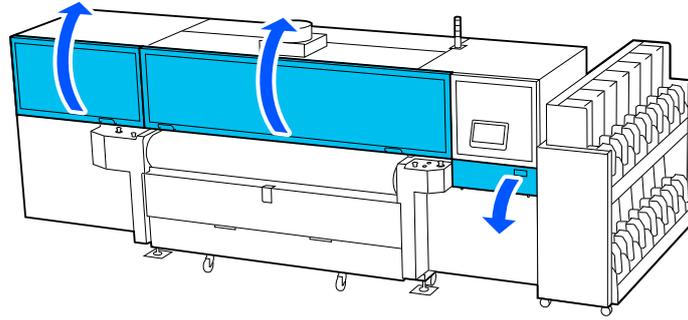
1

確認機器已關閉。

 [第105頁“關閉電源”](#)

維護

- 2 打開前蓋和維護護蓋 (左右)。

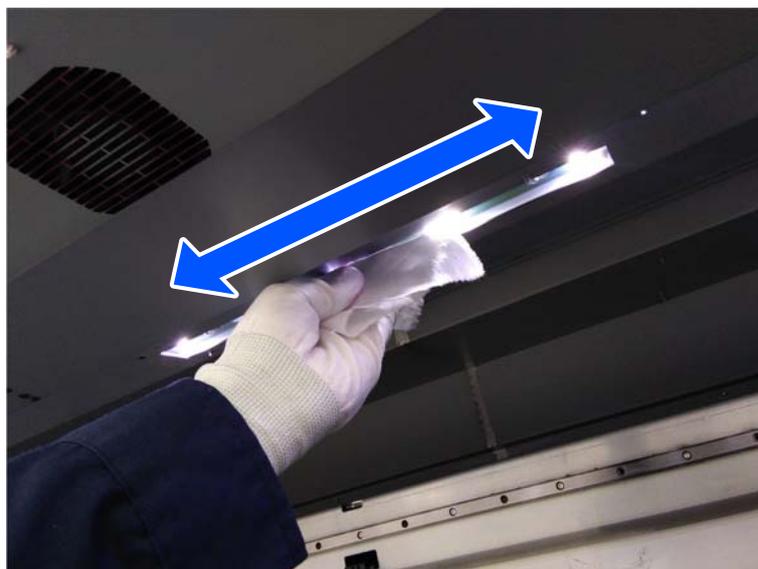
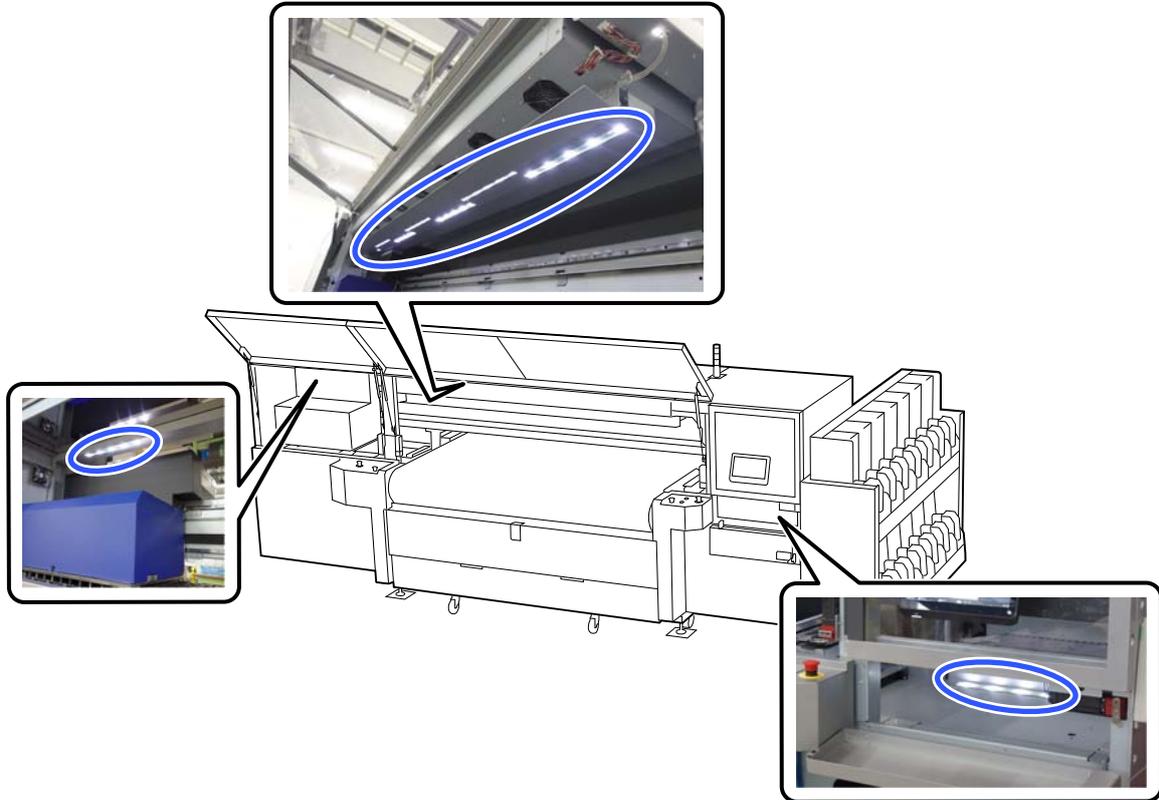


維護

3 將清潔布浸入水中並徹底擰乾，然後擦去內部燈號 (8 個位置) 表面上的髒汙。

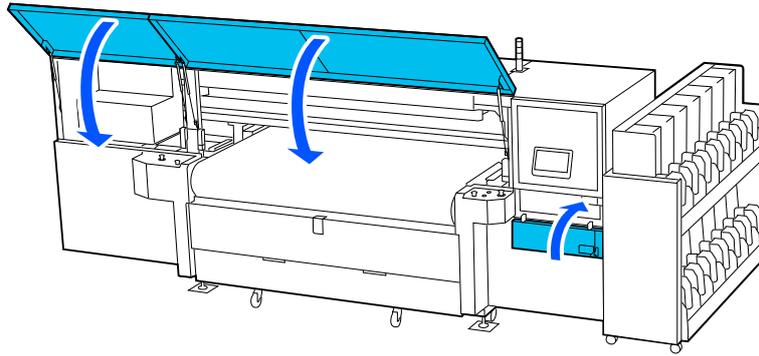
擦去所有內部燈號表面上的髒汙。

對於任何無法用濕布清除的髒汙，請沾一點中性清潔劑並擰乾，然後擦去頑垢。



維護

- 4** 關上前蓋和維護護蓋 (左右)。



檢查緊急停止裝置

檢查按下機器上的緊急停止鍵時，機器是否正確停止。檢查四個緊急停止鍵。

- 1** 按下緊急停止鍵。

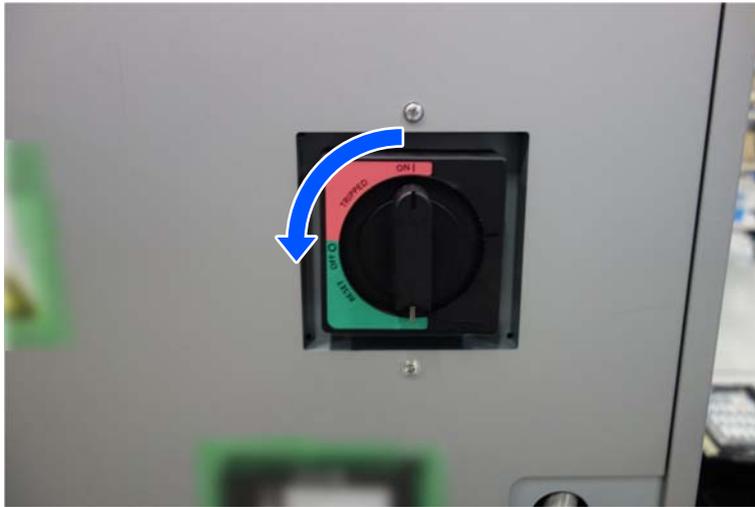


- 2** 確認緊急停止訊息在控制面板上顯示，且訊號燈為紅燈。

- 3** 將緊急停止鍵往右轉。



- 4 將主電源開關切換至 OFF。

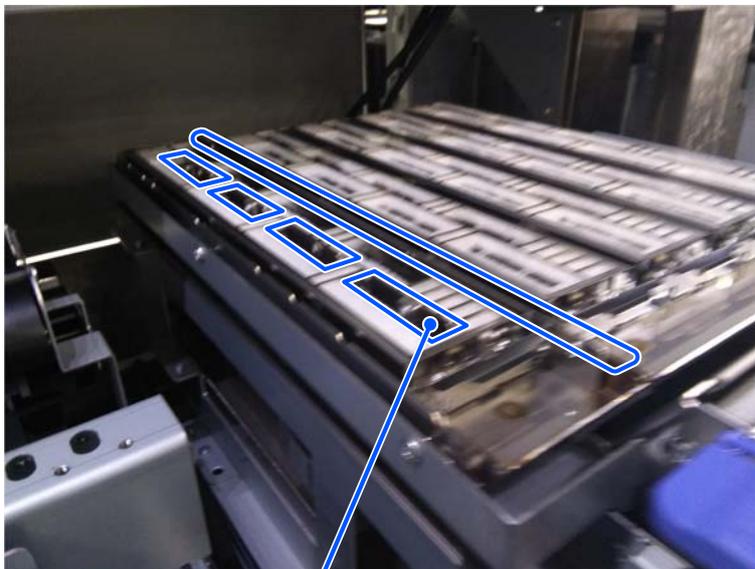


- 5 開啓印表機的電源。

 [第49頁](#) “開啓電源”

清潔集墨墊抹刀

集墨墊抹刀裝在最左側的集墨墊。依下列步驟執行清潔。如果定期清潔後仍有墨水沉積物、棉絮或灰塵積聚，請視需要每次進行清潔。



1

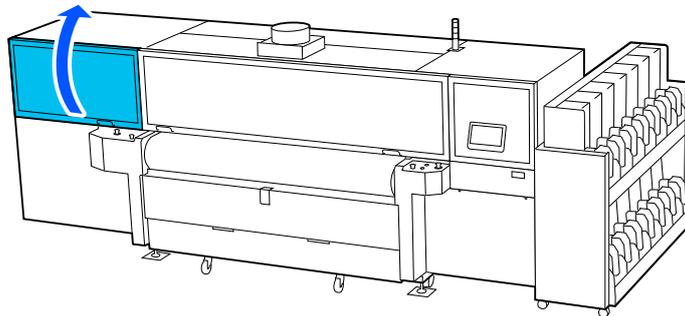
1 抹刀

必要物品

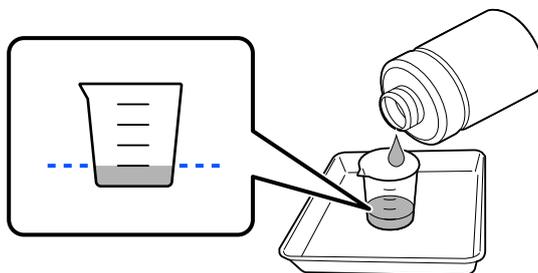
清潔套件、防護手套、護目鏡、防護衣

維護

- 1 打開維護護蓋(左)。



- 2 將清潔套件中包含的容器放在盤子上，並倒入大約 10 ml (0.34 盎司) 的清潔液。



- 3 使用清潔液沾溼清潔棒。

執行此操作時，請勿讓清潔液從清潔棒滴下。



! 重要資訊：

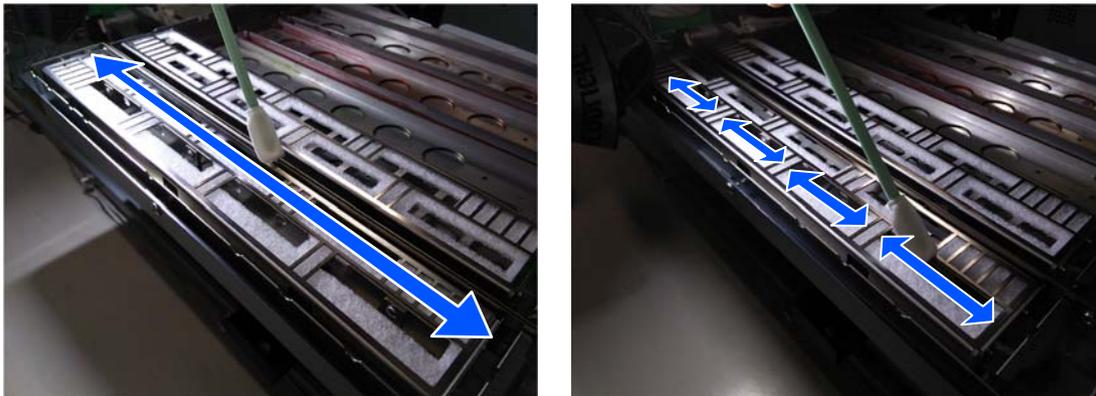
請勿重複使用清潔液。使用髒的清潔液將會使髒汙變得更髒。

- ❑ 請蓋緊清潔液的蓋子，並室溫存放於沒有日光直曬且遠離高溫或潮溼的環境。
- ❑ 用過的清潔液和清潔棒屬於工業廢棄物。請比照廢墨水的方式妥善處置。

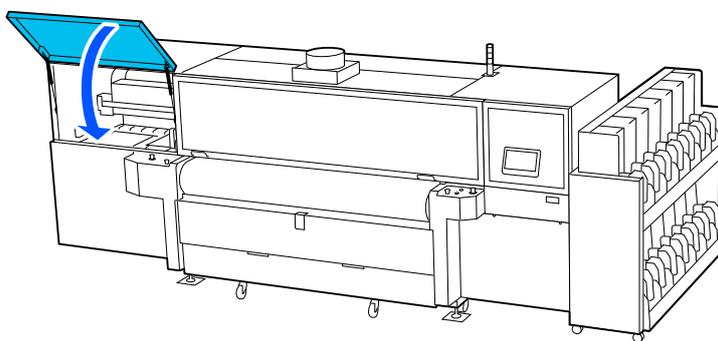
- 4 使用清潔棒擦除附著在集墨墊抹刀尖端的墨水、棉絮或灰塵。

! 重要資訊：

- ❑ 如果清潔棒變髒，請在擦拭時用清潔液沖洗。
- ❑ 使用清潔棒清除一個墨水結塊後，沿著杯子邊緣輕抹清潔棒，以刮除結塊。



5 關上維護護蓋 (左)。



檢查/排放供氣調節閥

如果排水 (壓縮空氣中的水蒸氣凝結而成的液體) 持續積聚在供氣調節閥的過濾器外殼中，可能會導致印表機故障。

依照下列步驟進行檢查。排出過濾器外殼內積聚的任何液體。

檢查方式

檢查供氣調節閥的過濾器外殼是否有積水。



排出任何積水。

 [第205頁“排放方式”](#)

排放方式

排出供氣調節閥的液體。

必要物品

金屬或塑膠 (PP/PE) 容器、防護手套、護目鏡、防護衣

1

停止從壓縮空氣設備向印表機供應空氣壓力並釋放剩餘壓力。

壓縮空氣設備的位置與停止空氣壓力供應的方法根據您的工廠而有不同。如需詳細資訊，請洽詢工廠管理者。

2

檢查供氣調節閥的量表讀數是否為 0.00。

如果量表讀數不是 0.00，請重新執行步驟 1。

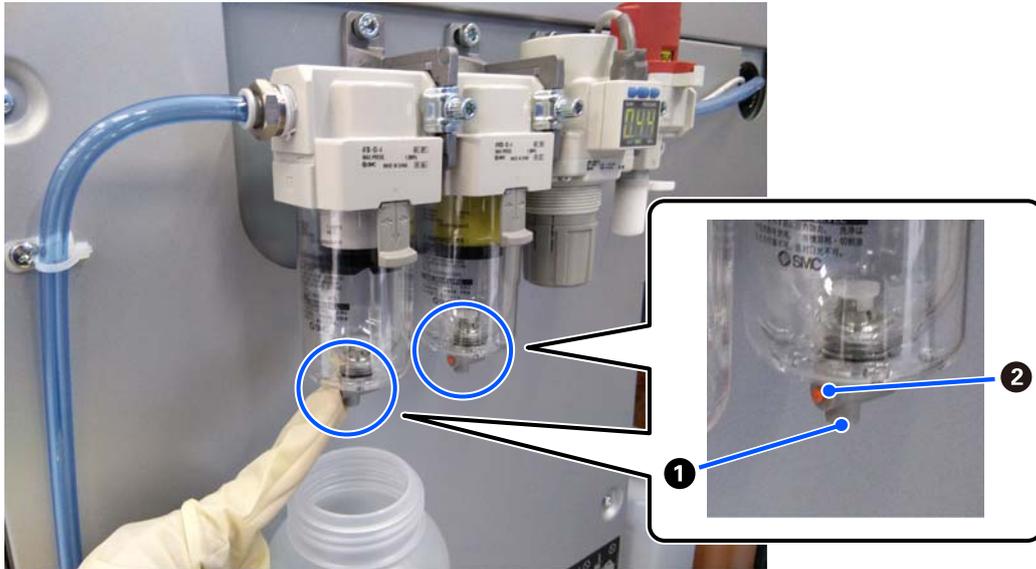


重要資訊：

如果在供氣調節閥的量表讀數不是 0.00 時排水，可能會強力噴出。



- 3 將容器放在供氣調節閥的排水口 (❶) 下方，然後按下橘色按鈕 (❷) 進行排水。



- 4 從壓縮空氣設備向印表機供應空氣壓力。

壓縮空氣設備的位置與供應空氣壓力的方法根據您的工廠而有不同。如需詳細資訊，請洽詢工廠管理者。

- 5 將空氣壓力設為指定值。

[🔗 第191頁“調整方式”](#)

清潔抽吸護蓋

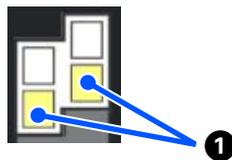
如果沒有清潔抽吸護蓋，則執行 Print Head Refresh (印字頭清潔) 無法充分發揮效果。啓動印表機之後和執行Print Head Refresh (印字頭清潔)之前，請依照下述步驟每週清潔抽吸護蓋。

必要物品

清潔套件、防護手套、護目鏡、防護衣

- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Weekly (每週)] - [Clean the Suction Cap (清潔抽吸護蓋)]。

需要清潔的抽吸護蓋在螢幕上以黃色 (❶) 指示。



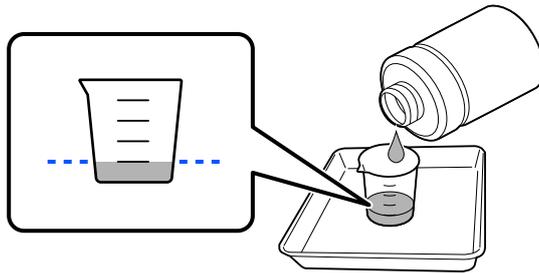
- 2 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

印字頭移至印表機正面右側。

- 3 打開維護護蓋 (左)。

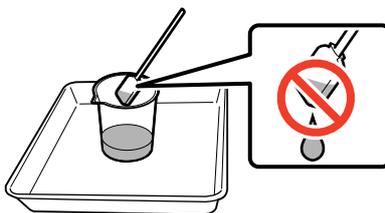
維護

- 4 將清潔套件中包含的容器放在盤子上，並倒入大約 10 ml (0.34 盎司) 的清潔液。



- 5 使用清潔液沾溼清潔棒。

執行此操作時，請勿讓清潔液從清潔棒滴下。

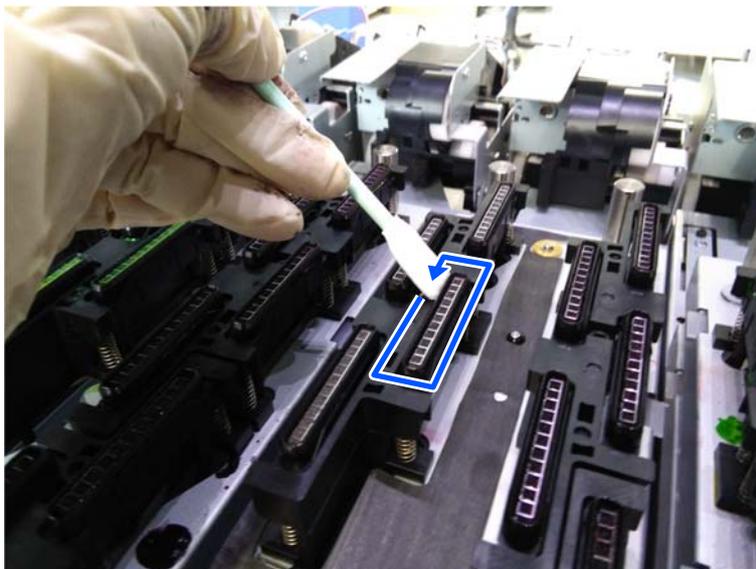


! 重要資訊：

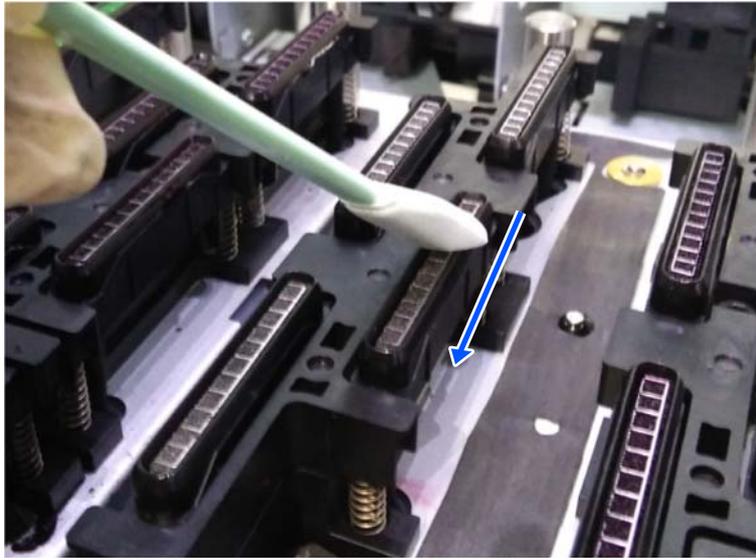
請勿重複使用清潔液。使用磷酰的清潔液將會使磷汗變得更髒。

- ❑ 請蓋緊清潔液的蓋子，並室溫存放於沒有日光直曬且遠離高溫或潮溼的環境。
- ❑ 用過的清潔液和清潔棒屬於工業廢棄物。請比照廢墨水的方式妥善處置。

- 6 清潔控制面板螢幕上指示的所有抽吸護蓋。
垂直握住清潔棒並擦拭護蓋的外側。



- 7 水平握住清潔棒，並擦拭所有邊緣。



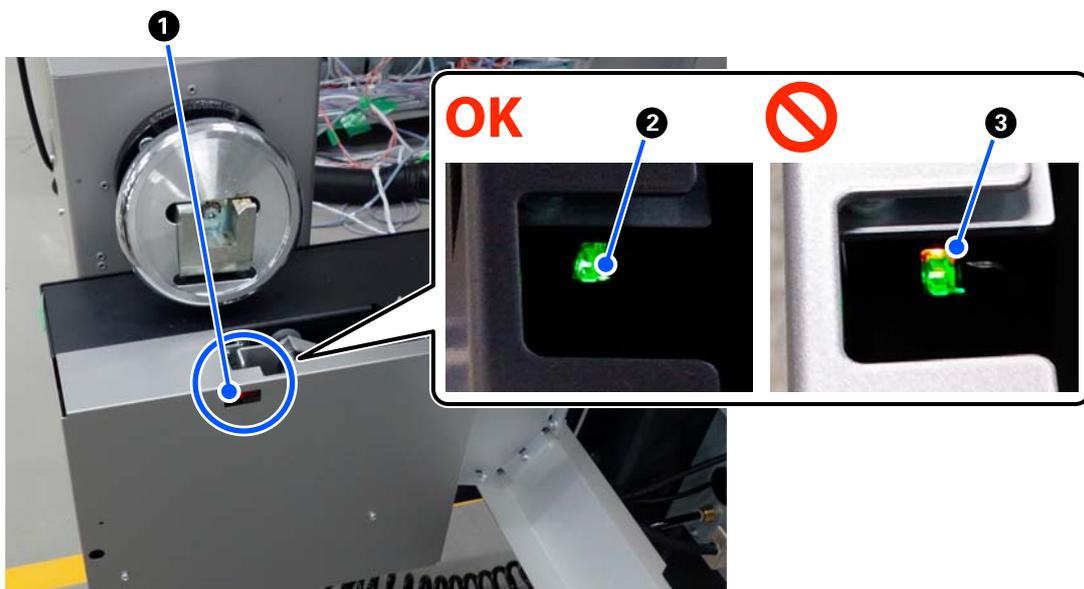
- 8 關上維護護蓋 (左)。
- 9 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。
- 印字頭移至印表機正面左側。

檢查/清潔感測器

檢查方式

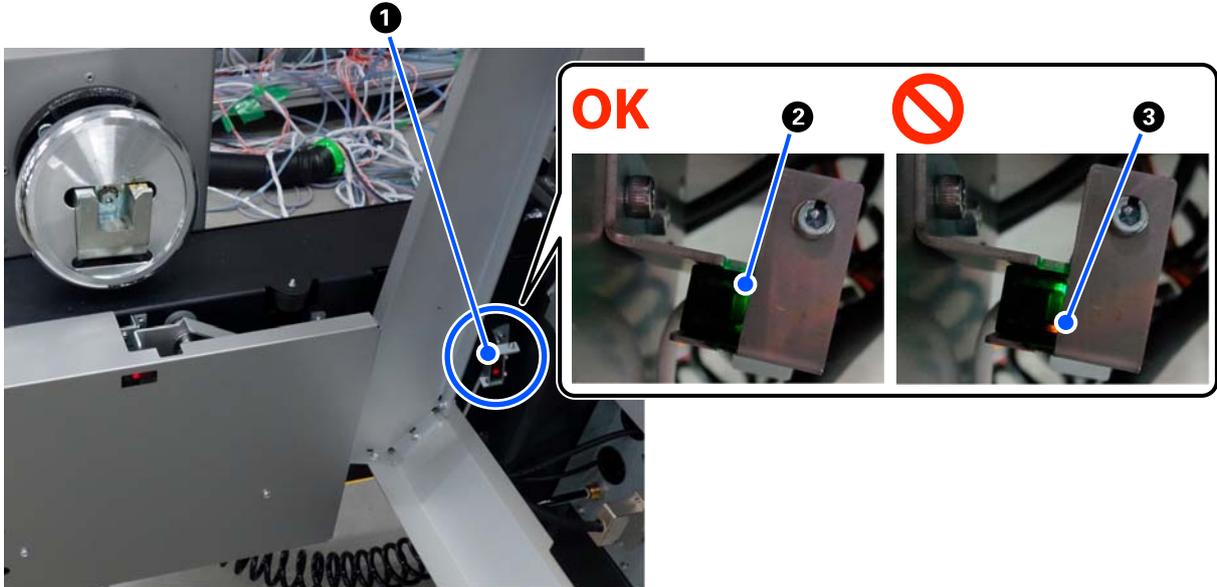
確定印表機背面的布徑感測器和彈性布張力偵測器側邊的紅燈亮起，且感測器頂端的綠燈亮起。如果感測器頂端的橘燈也亮起，表示偵測到阻礙物。請清除感測器光軸上的任何阻礙物。

布徑感測器



- ① 紅燈
- ② 綠燈
- ③ 橘燈

彈性布張力偵測器



- ① 紅燈
- ② 綠燈
- ③ 橘燈

如果感測器骯髒，請使用清潔布或類似物品清潔感測器、和感測器另一側的反射板。

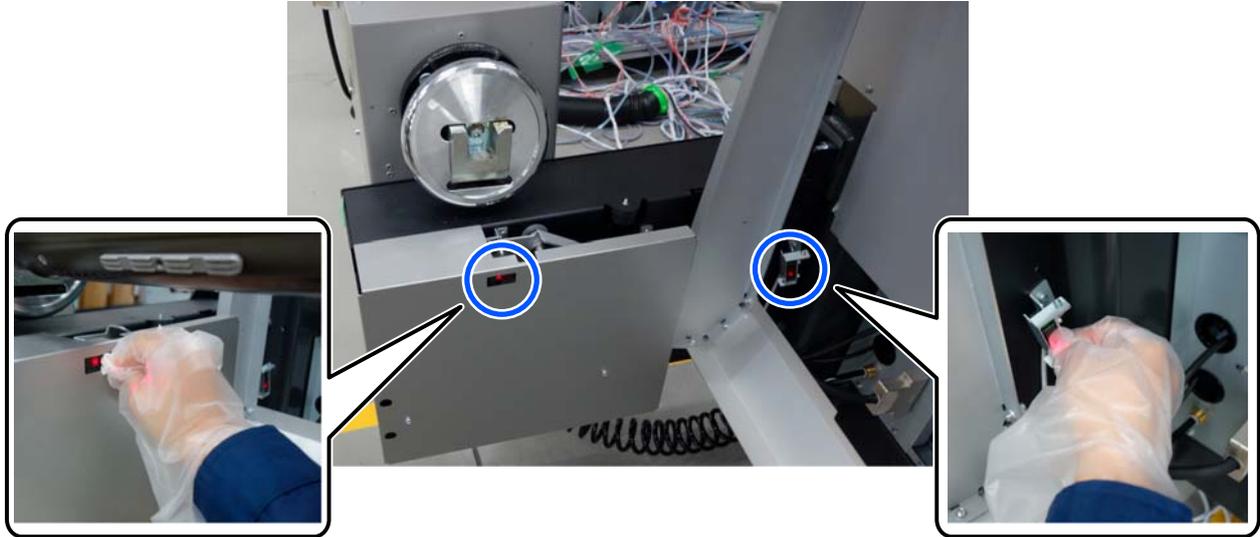
[☞ 第210頁“清潔方式”](#)

如果清潔感測器及反射板後感測器的反應狀況仍然不佳，或清除阻礙物後感測器頂端的燈號仍亮起橘燈，請重設各感測器。

[☞ 第125頁“彈性布張力偵測器和布徑感測器”](#)

清潔方式

- 1 使用清潔布或類似物品擦除附著在印表機背面的布徑感測器和彈性布張力偵測器上的灰塵或碎屑。



- 2 使用清潔布或類似物品，擦除附著在感測器另一側反射板上的灰塵或碎屑。



清潔水循環系統水槽內部

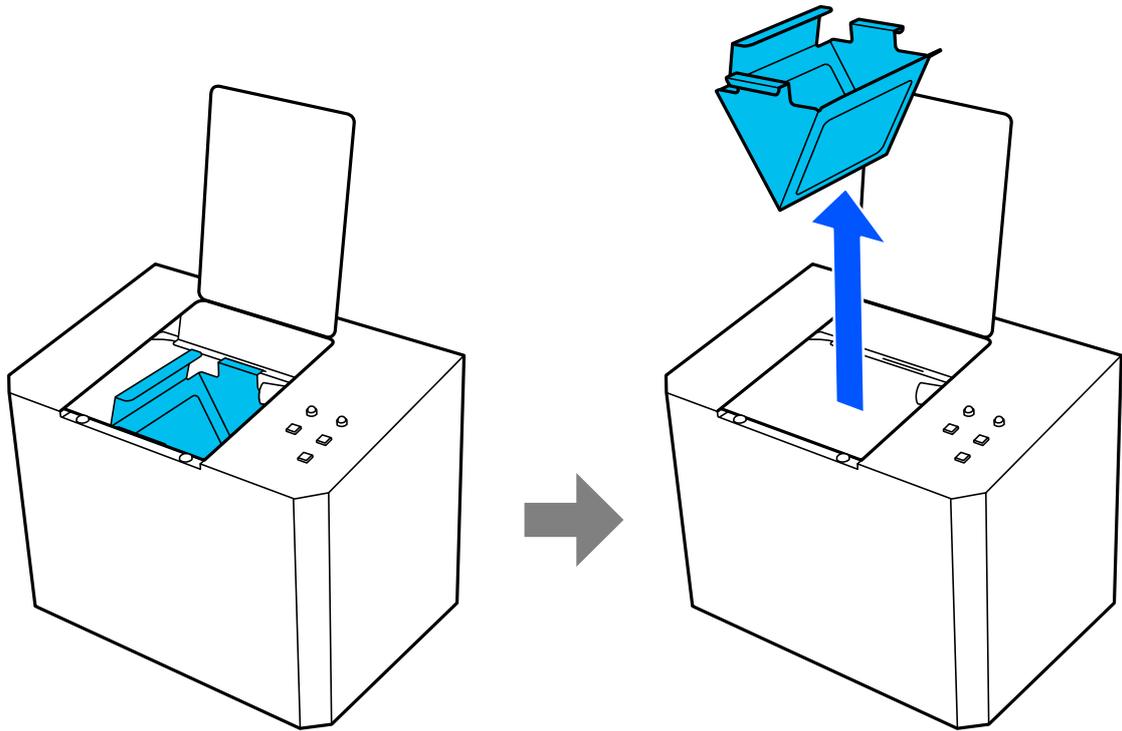
必要物品

清潔布、刷子、防護手套、護目鏡、防護衣

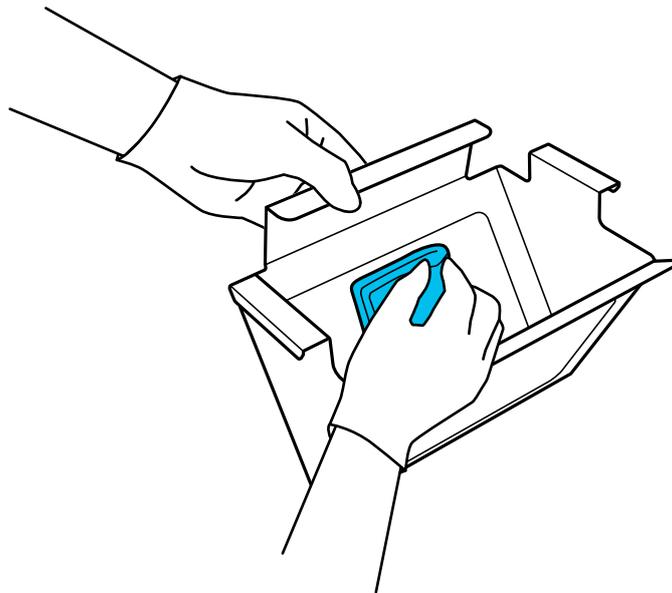
- 1 開啓印表機上的排水閥。
- 2 按下水循環系統控制面板上的 Drain 鍵。
Power 燈號快速閃爍，且清潔水從水槽排出。排放完成時，水循環系統將會暫停。
- 3 打開水循環系統上的維護護蓋並確定水槽中的水位已降到最低水位感測器。
- 4 關閉印表機的電源。

[↩ 第105頁 “關閉電源”](#)

5 移除棉絨收集器。



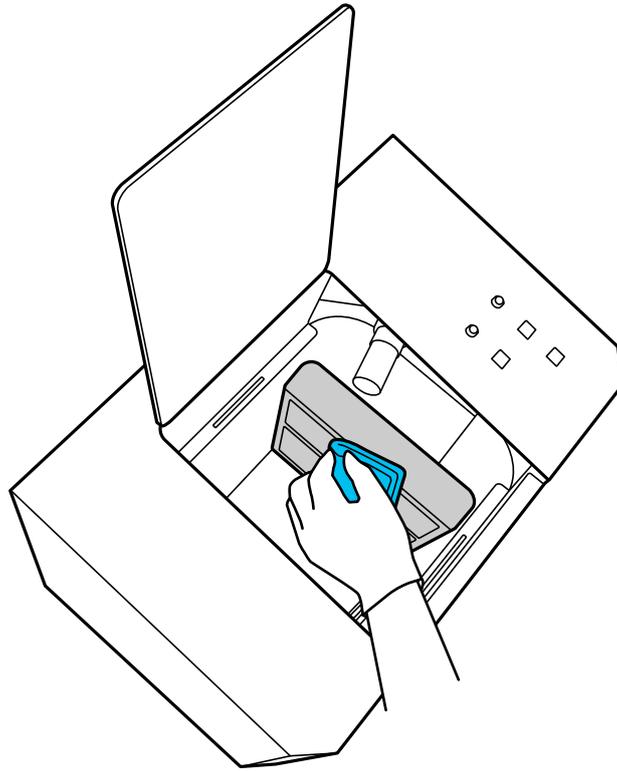
- 6** 使用刷子、清潔布或類似物品，清除棉絨收集器的棉絨和碎屑。
如果非常骯髒，將其浸泡在裝滿自來水的容器中以去除髒汙。
用過的刷子、清潔布及髒水被歸類為工業廢棄物。請妥善處理。



- 7** 清除棉絨過濾網及水槽內部的棉絨和碎屑。
使用刷子、清潔布或類似物品，清除任何髒汙。

維護

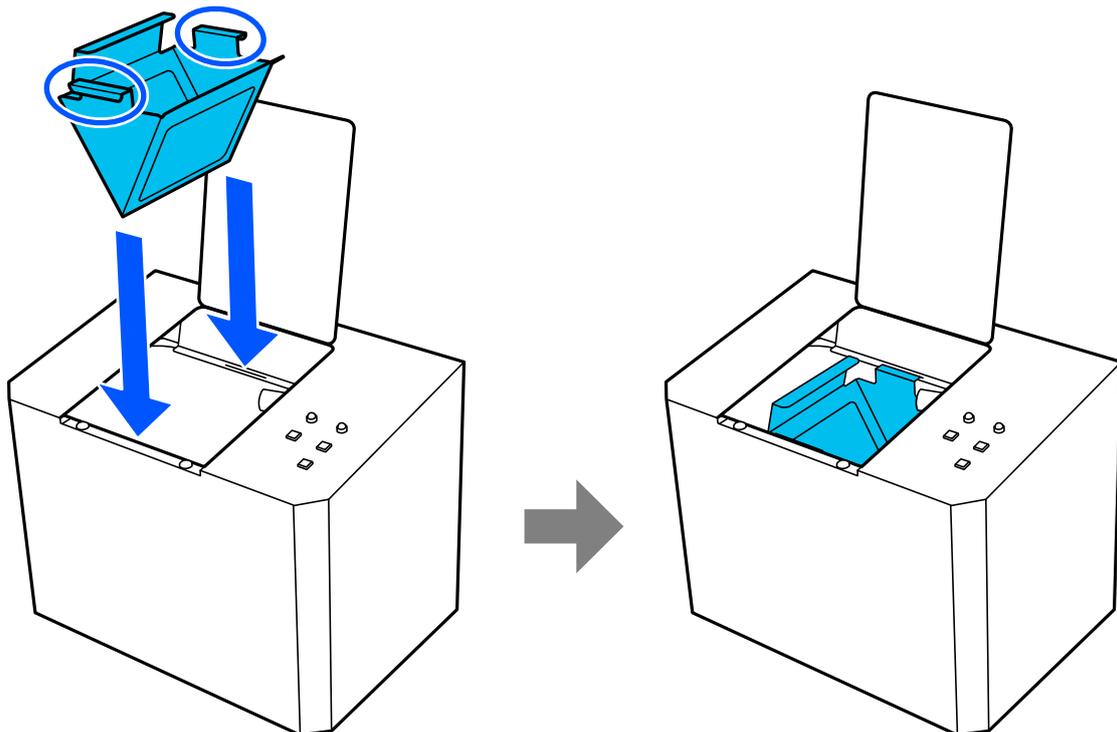
用過的刷子和清潔布被歸類為工業廢棄物。請妥善處理。



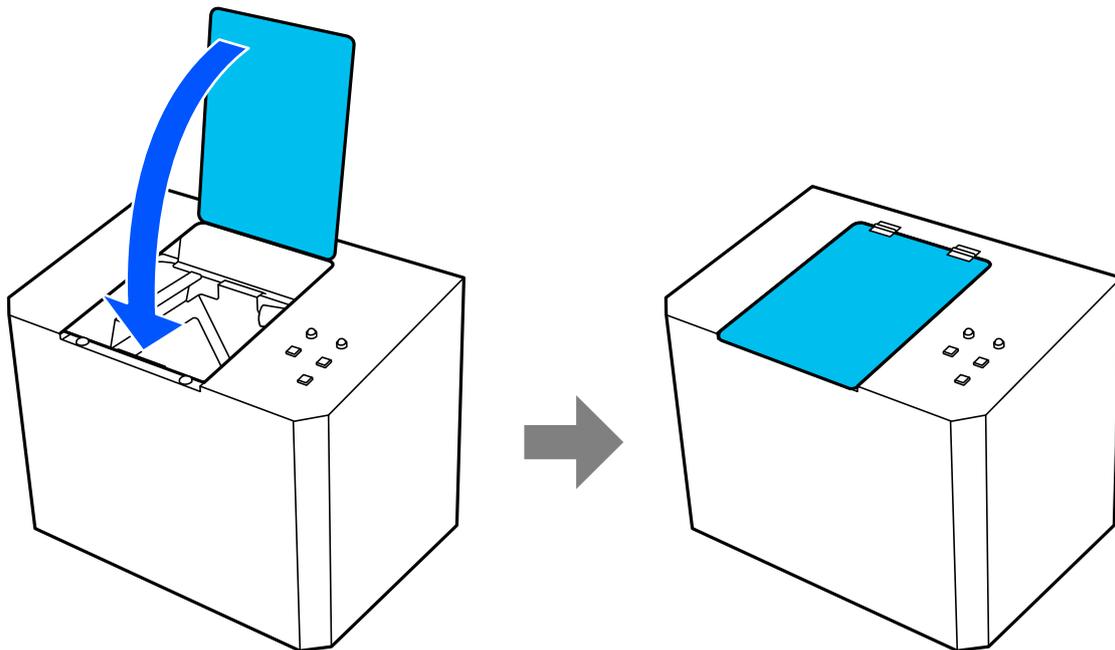
8 清除最低水位感測器和最高水位感測器的任何棉絨及其他碎屑。

9 將棉絨收集器恢復至原位。

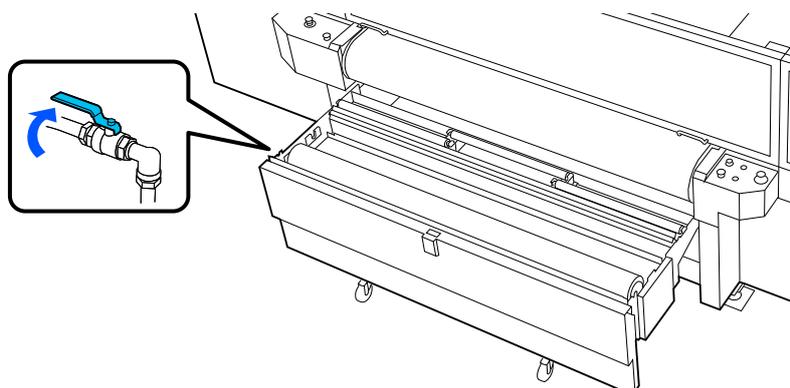
將棉絨收集器的固定鉤裝到水循環系統的凹口，短邊在水循環系統後，長邊在前。



- 10** 關上水循環系統上的維護護蓋。



- 11** 關閉印表機上的排水閥。



- 12** 開啓印表機的電源。

 [第49頁“開啓電源”](#)

- 13** 確定清潔水流入水循環系統至少五秒。

如果水循環系統啓動時水槽內只有少量清潔水，則會供應清水。

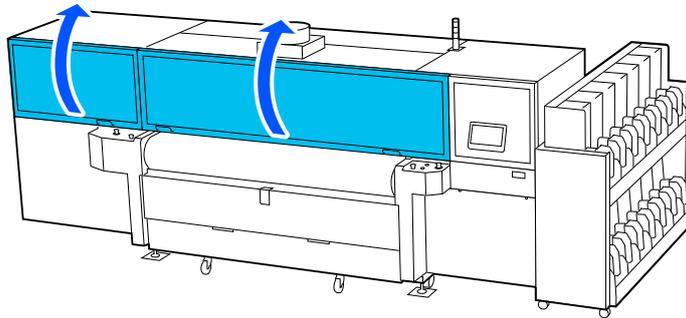
檢查/清潔集墨墊

本印表機配備五個集墨墊。

如果有任何碎屑、棉絮或墨水沉積物，可能會接觸到印字頭而導致印字頭無法噴墨。依照下列步驟進行檢查。如果有任何碎屑、棉絮或墨水沉積物，請清潔此部位。

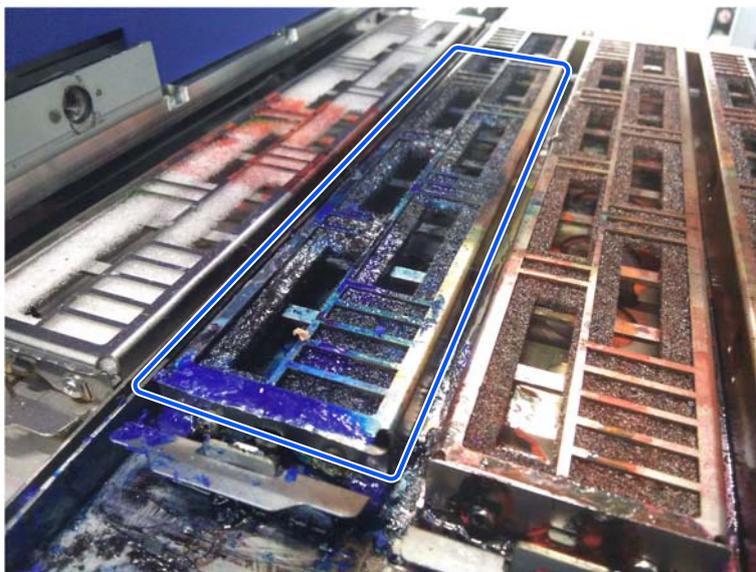
檢查方式

- 1 打開前蓋和維護護蓋 (左)。



- 2 確定集墨墊上沒有碎屑或棉絮，且沒有墨水沉積物。

集墨墊骯髒



如果集墨墊有任何碎屑、棉絮或墨水沉積物，請在執行步驟 3 後進行清潔。

↪ [第215頁“清潔方式”](#)

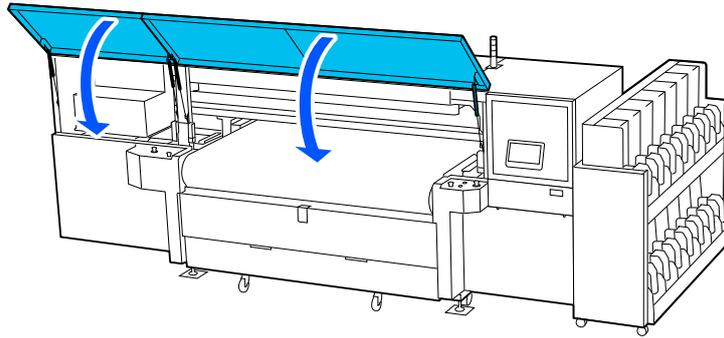
如果清潔無法清除集墨墊的髒汙，請執行步驟 3，然後更換集墨墊的吸收墊。

↪ [第247頁“更換集墨墊”](#)

如果集墨墊變形，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

維護

- 3** 關上維護護蓋(左)和前蓋。

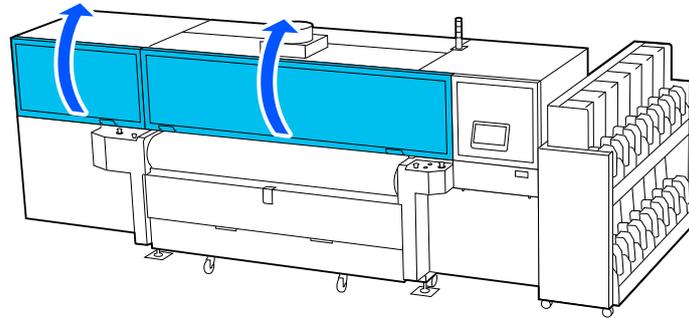


清潔方式

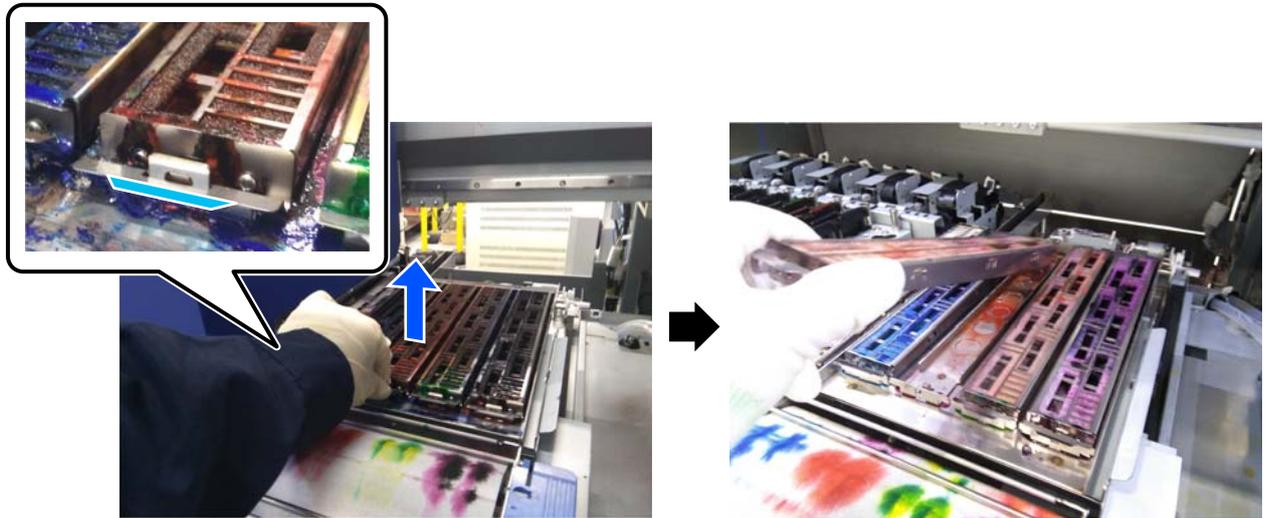
必要物品

裝有自來水的容器、托盤、清潔布、防護手套、護目鏡和防護衣

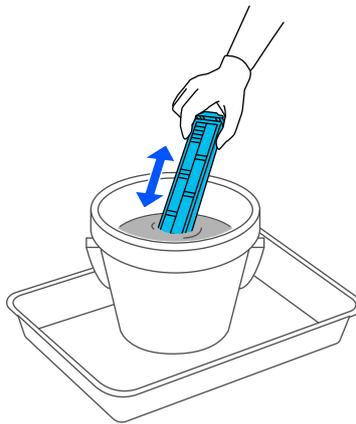
- 1** 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Cleaning Pad Cleaning (集墨墊清潔)]。
- 2** 查看控制面板上的訊息，然後輕觸 [Start (開始)]。
印字頭移至從機器正面檢視時的右側。
- 3** 打開前蓋和維護護蓋(左)。



- 4 拉起集墨墊上的卡榫並拆下集墨墊。



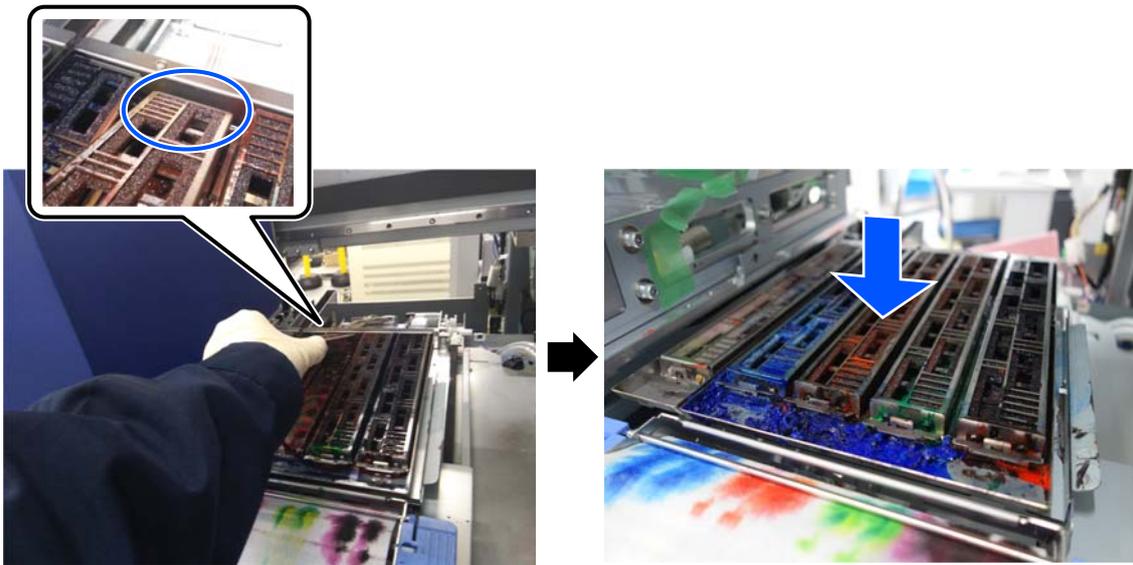
- 5 將集墨墊放入容器中，並清除髒汙。



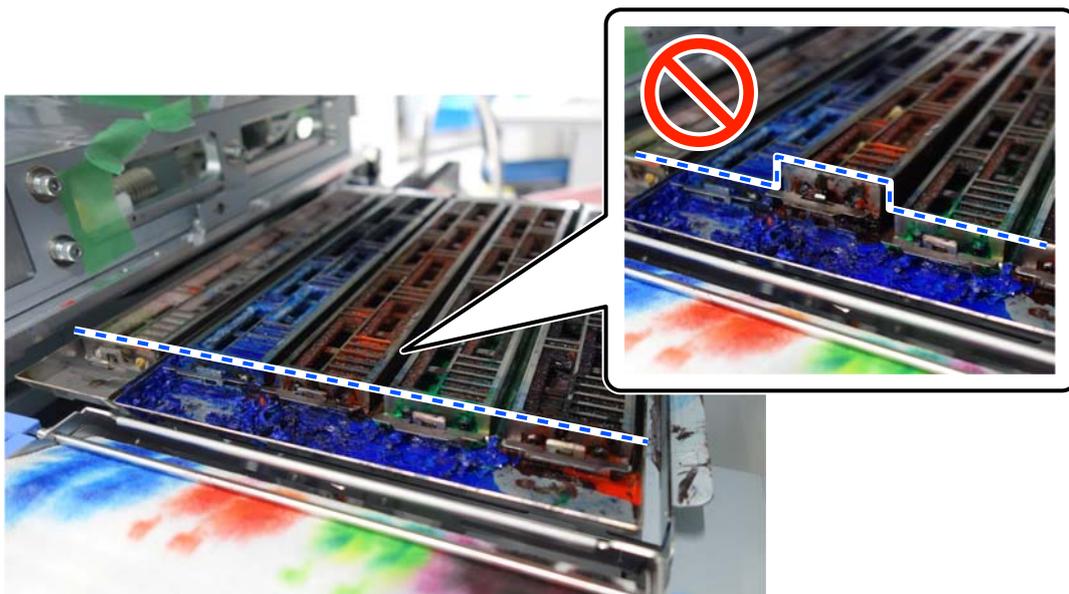
- 6 將清潔過的集墨墊壓在清潔布上，直到不再滴水。執行此步驟時，請將墊子拿在容器上方。



- 7 如圖所示插入集墨墊並將集墨墊放回原位。



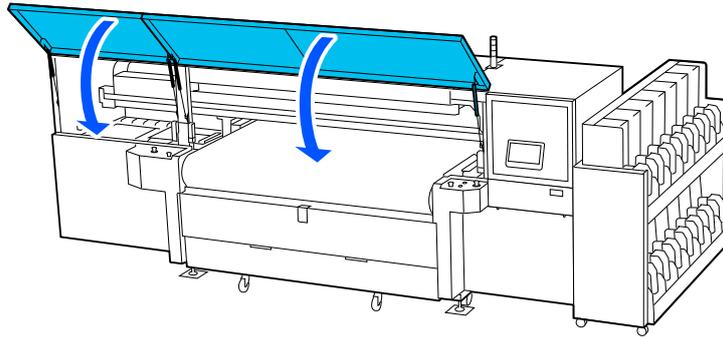
- 8 確定集墨墊未浮起。如果集墨墊浮起，請重新放置。



- 9 使用自來水徹底清洗用以清潔集墨墊的容器。

維護

- 10 關上維護護蓋(左)和前蓋。



- 11 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。
印字頭移至從機器正面檢視時的左側。

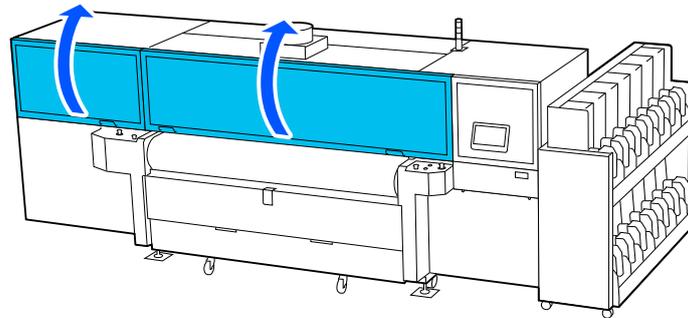
檢查/清潔沖洗墊

本機器的左右兩側各有一個沖洗墊。

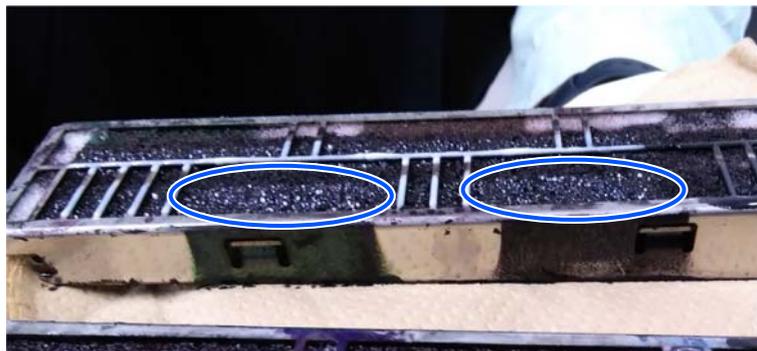
如果有任何碎屑、棉絮或墨水沉積物，可能會接觸到印字頭而導致印字頭無法噴墨。依照下列步驟進行檢查。如果有任何碎屑、棉絮或墨水沉積物，請清潔此部位。

檢查方式

- 1 打開前蓋和維護護蓋(左)。



- 2 確定沖洗墊上，沒有碎屑或棉絮，且沒有墨水積聚。
沖洗墊航麟



維護

如果沖洗墊有任何碎屑、棉絮或墨水沉積物，請在執行步驟 3 後進行清潔。

☞ 第219頁“清潔方式”

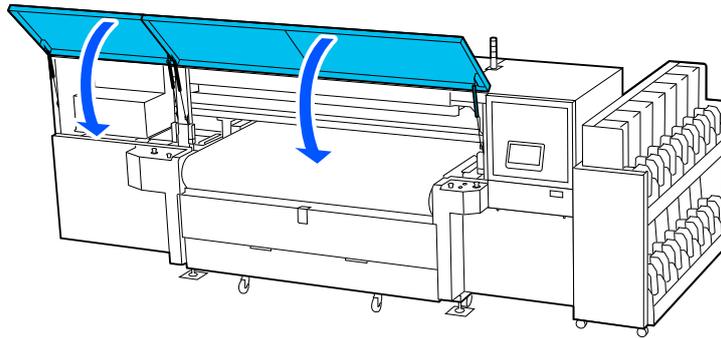
如果清潔無法清除髒汙，請執行步驟 3，然後更換沖洗墊的內墊。

☞ 第243頁“更換沖洗墊”

如果沖洗墊變形，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

3

關上前蓋和維護護蓋(左)。



清潔方式

必要物品

裝有自來水的容器、托盤、清潔布、防護手套、護目鏡和防護衣

1

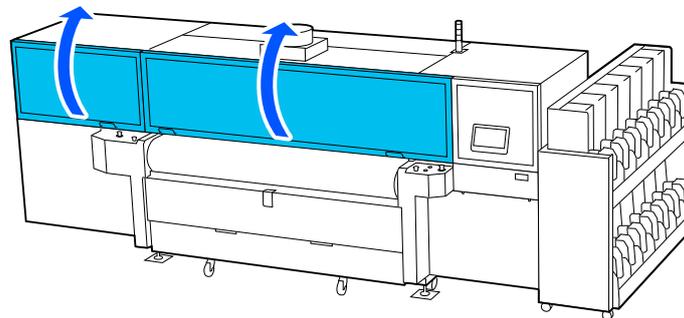
從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Flushing Pad Cleaning (沖洗墊清潔)]。

2

查看控制面板上的訊息，然後輕觸 [Start (開始)]。

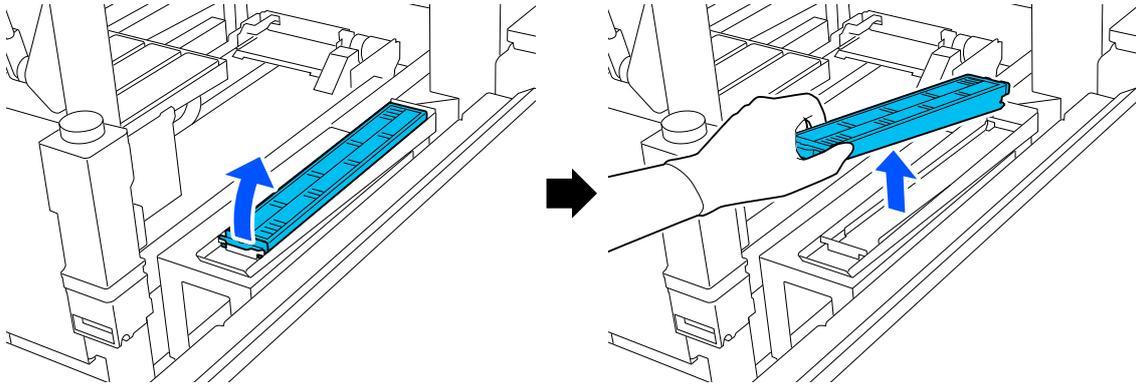
3

打開前蓋和維護護蓋(左)。

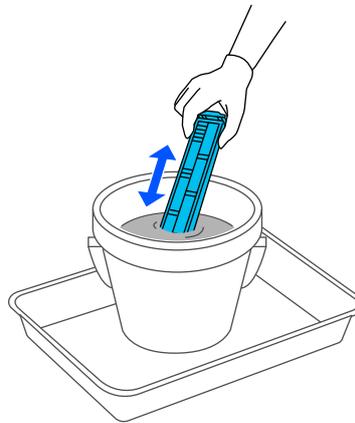


維護

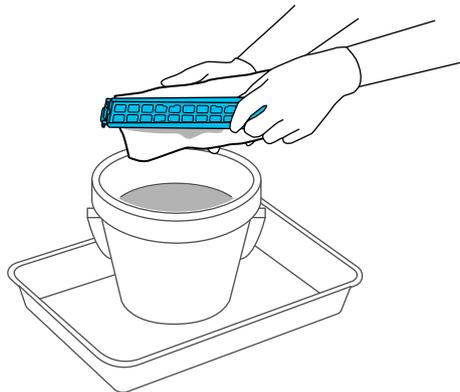
- 4 拉起沖洗墊上的卡榫並拆下沖洗墊。



- 5 將沖洗墊放入容器中，並去除髒汙。

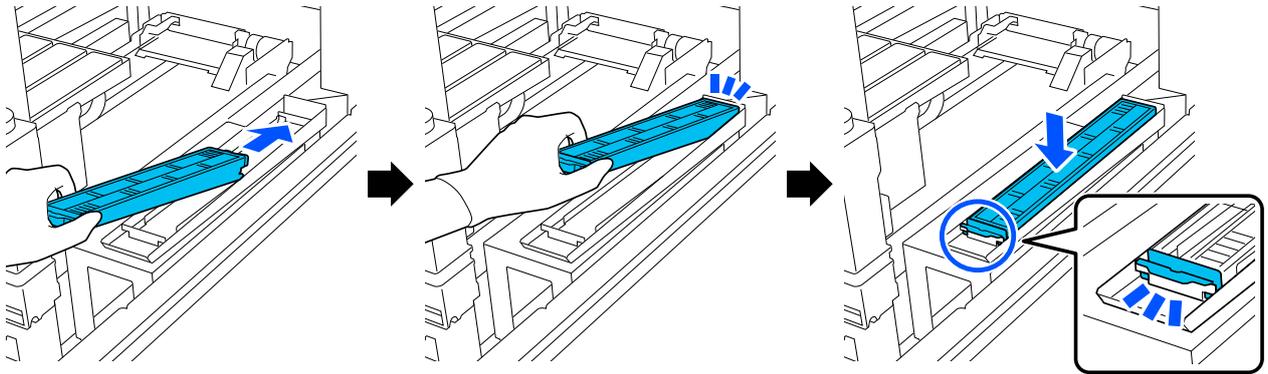


- 6 將清潔過的沖洗墊壓在清潔布上，直到不再滴水。執行此步驟時，請將墊子拿在容器上方。

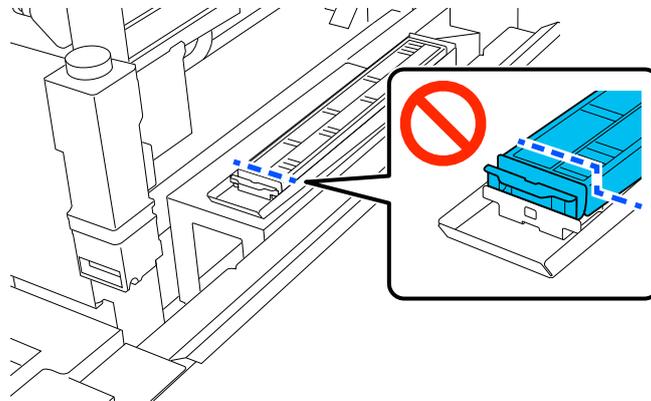


維護

- 7 如圖所示插入沖洗墊並將它放回原位。

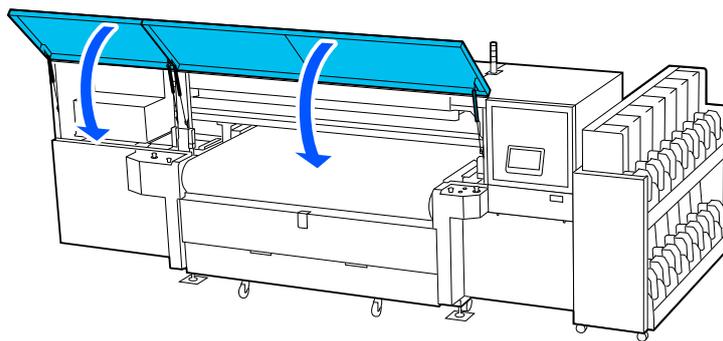


- 8 確定沖洗墊未浮起。如果沖洗墊浮起，請重新放置。



- 9 使用自來水徹底清洗用以清潔沖洗墊的容器。

- 10 關上維護護蓋 (左) 和前蓋。



- 11 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

檢查/清潔印字頭周圍

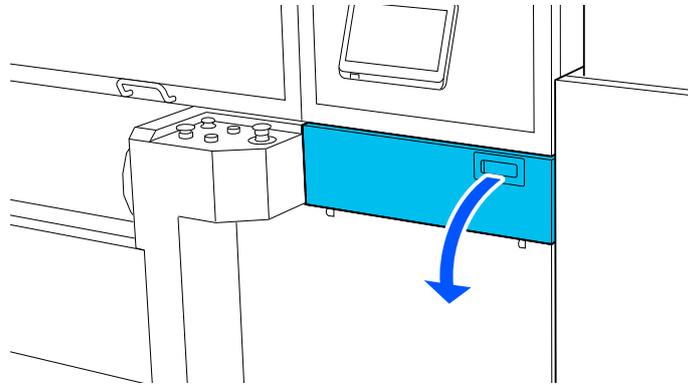
如果印字頭周圍有墨水沉積物、棉絮或灰塵，列印結果可能變髒。依照下列步驟進行檢查。如果有積聚任何墨水沉積物、棉絮或灰塵，或發生下列問題，請清潔印表機。

維護

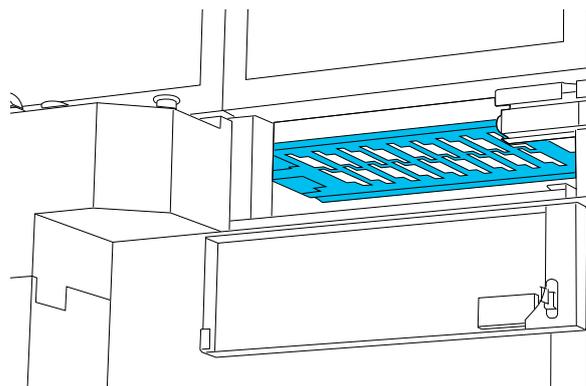
- ❑ 印字頭碰撞織物
- ❑ 列印結果髒汙

必要物品	清潔套件、防護手套、護目鏡、防護衣
------	-------------------

- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Daily (每天)] - [Around the Head Cleaning (印字頭周圍清潔)]。
- 2 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。
印字頭移至從機器正面檢視時的右側。
- 3 打開維護護蓋 (右)。

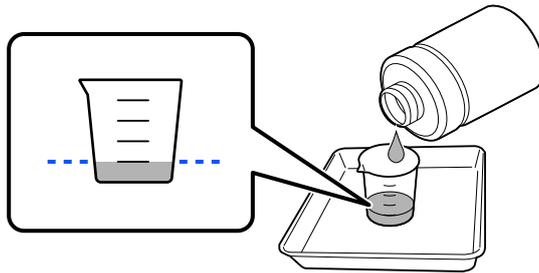


- 4 檢查印字頭有無髒汙。確定沒有墨水、棉絮或灰塵附著在圖中所示的 彩色區域。
如果髒汙，則進行下一個程序。
如果沒有髒汙，則進行步驟 8。



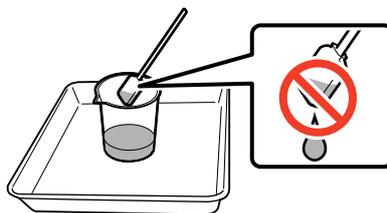
維護

- 5 將清潔套件中包含的容器，放在盤子上並倒入大約 10 ml (0.34 盎司) 的清潔液。



- 6 使用清潔液沾溼清潔棒。

執行此操作時，請勿讓清潔液從清潔棒滴下。



! 重要資訊：

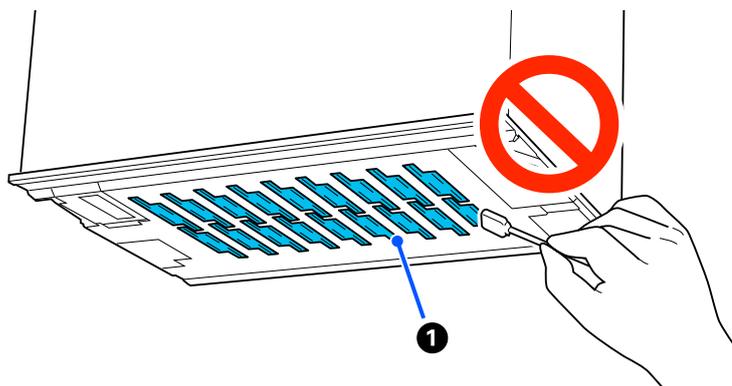
請勿重複使用清潔液。使用磷銦的清潔液將會使磷汙變得更髒。

- ❑ 請蓋緊清潔液的蓋子，並室溫存放於沒有日光直曬且遠離高溫或潮溼的環境。
- ❑ 用過的清潔液和清潔棒屬於工業廢棄物。請比照廢墨水的方式妥善處置。

7

! 重要資訊：

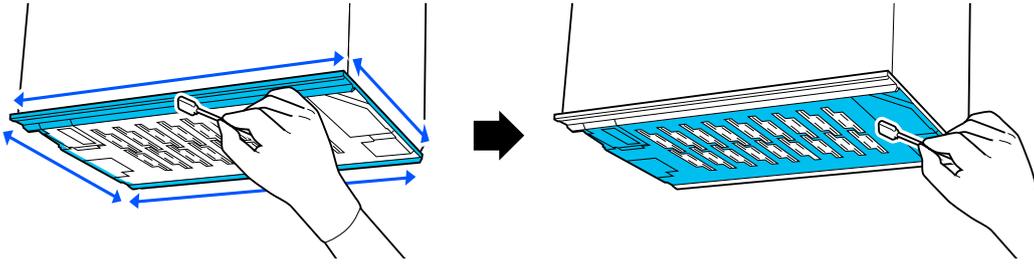
請勿觸碰印字頭的噴嘴表面或用清潔棒擦拭。



- ① 印字頭噴嘴表面

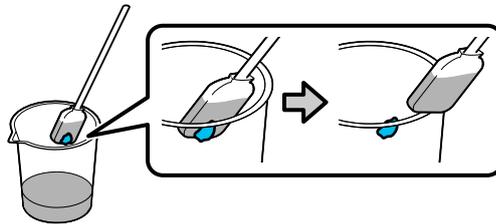
維護

擦除附著在圖中所示  彩色區域的任何墨水、棉絮或灰塵。您不需要擦拭沒有骯髒的區域。

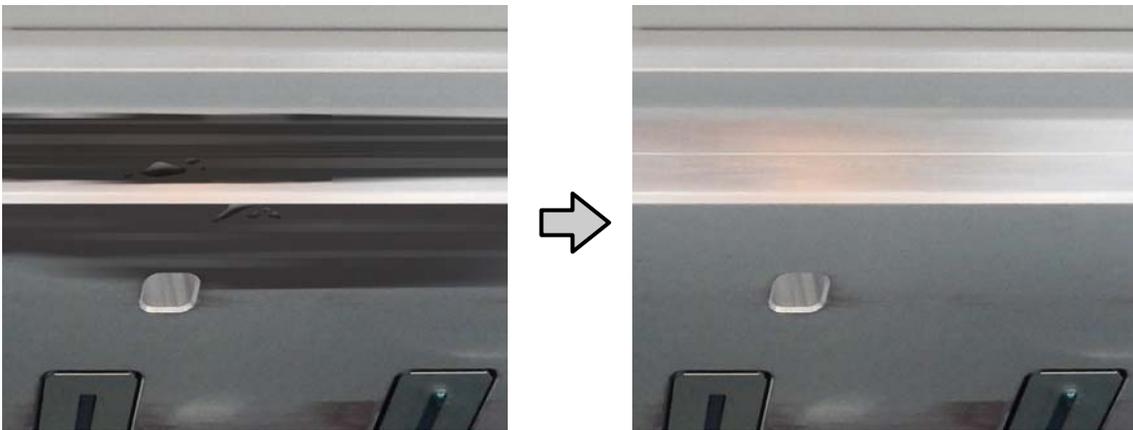


! 重要資訊：

- 如果清潔棒變髒，請在擦拭時用清潔液沖洗。
- 使用清潔棒清除一個墨水結塊後，沿著杯子邊緣輕抹清潔棒，以刮除結塊。



擦除墨水髒汙，直到看見印字頭的金屬表面，如圖所示。



8 關上維護護蓋 (右)。

9 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。
印字頭移至從機器正面檢視時的左側。

弄乾海綿滾輪

如果在海綿滾輪潮濕時列印，列印結果可能變得不均勻或模糊。請依下列步驟使其變乾。

維護

**注意：**

毯帶清潔單元重量超過 110 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。
以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

必要物品

防護手套、防護衣、護目鏡

1

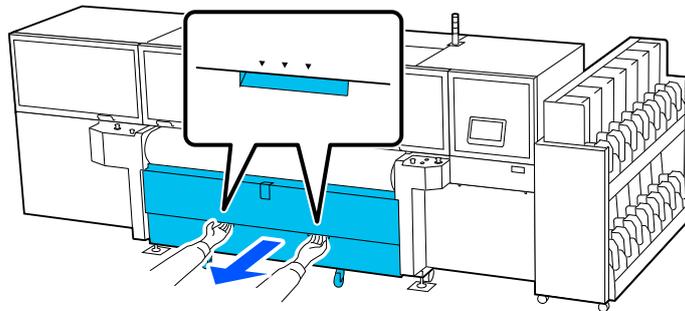
在控制面板的 Home (首頁) 畫面上，檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中是否顯示 [Lift Up (升起)]。

顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。
顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。

2

確定機器已停止，然後拉出毯帶清潔單元。

握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。



3

將海綿滾輪擠乾。擠壓海綿滾輪的整個長度範圍，直到不再滴水。

請勿用扭轉的方式，擠壓海綿滾輪。

**重要資訊：**

在下列情況下，海綿滾輪、塗在毯帶上的黏膠或除水刮刀的狀態可能劣化。

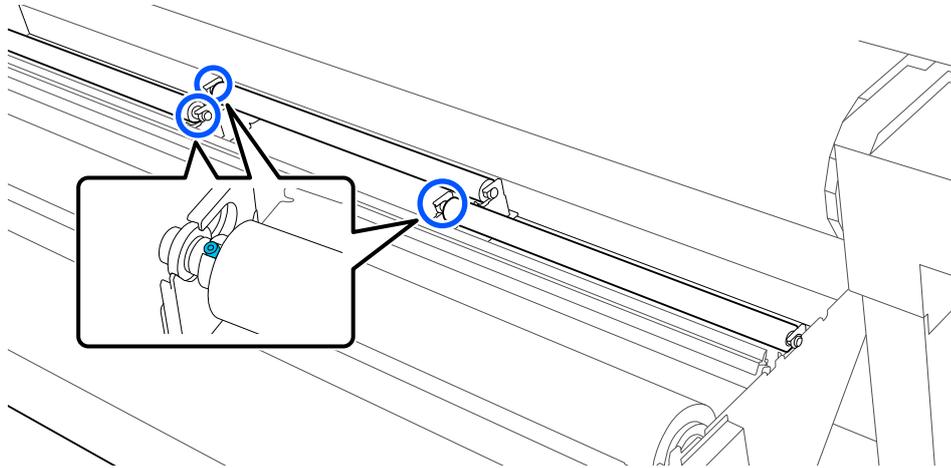
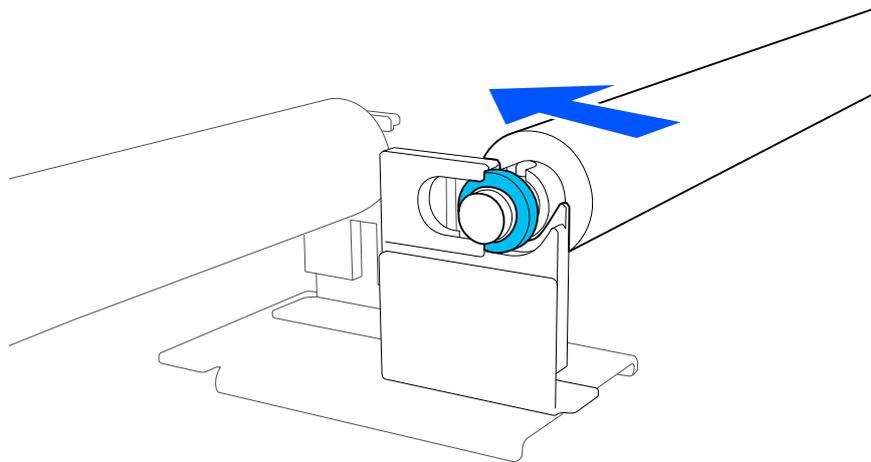
- 海綿滾輪吸收的水，比平常更多時
- 弄乾海綿滾輪後，水滴仍在毯帶上形成時

附註：

擠壓海綿滾輪時，海綿滾輪可能脫離毯帶清潔槽。如果脫離，請重新安裝海綿滾輪。

1. 檢查海綿滾輪的安裝方向。

安裝方向取決於海綿滾輪的位置。將擋紙板安裝在圖中所示的位置。

**2. 放置海綿滾輪，使左右軸承裝入安裝部分的溝槽中，然後將海綿滾輪推到底，直至卡入定位為止。**

如果繼續使用此功能，列印結果可能變得不均勻或模糊。

請參閱以下章節並採取適當措施。

[↪ 第448頁 “毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”](#)

4

將清潔單元推回原位。

檢查/清潔墨水路徑

如果墨水路徑堵塞，廢墨可能會從沖洗墊、集墨墊或周圍區域洩漏。

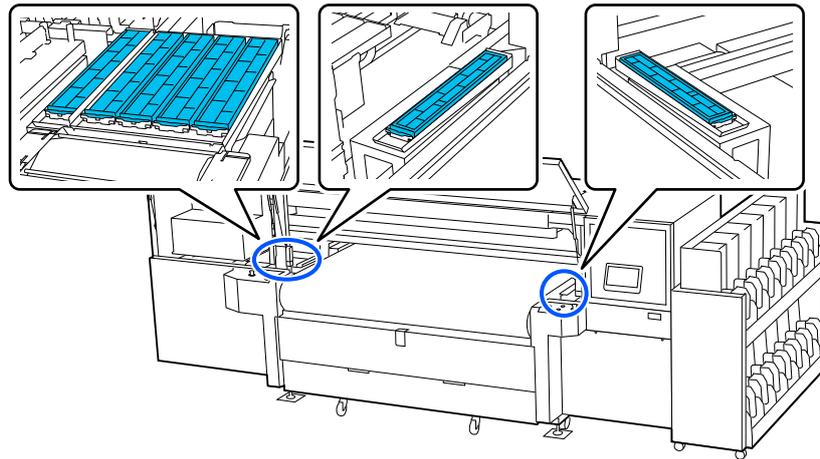
維護

用水沖洗墨水路徑可沖掉墨水路徑中累積的廢墨。清潔前，執行檢查並確定沒有墨水漏出。顯示通知您必須更換廢墨桶的訊息時，請在清潔前處置廢墨。

 [第239頁“更換廢墨桶”](#)

檢查方式

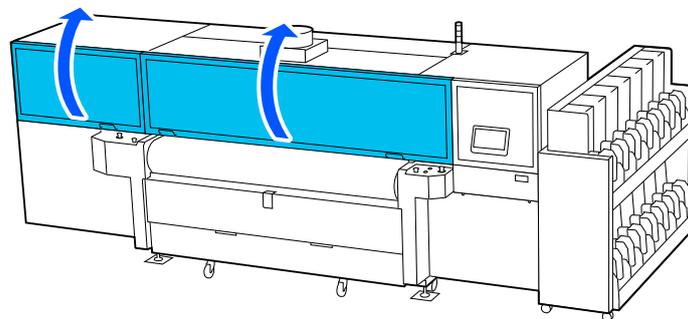
檢查廢墨是否從沖洗墊、集墨墊或周圍區域洩漏。



如果有墨水漏出，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

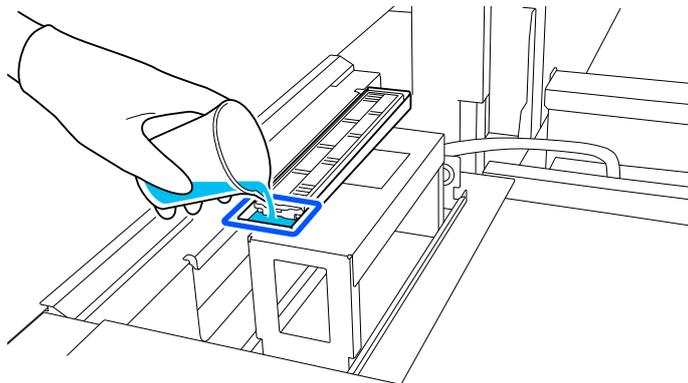
清潔方式

- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Monthly (每月)] - [Ink Path Cleaning (墨水路徑清潔)]。
- 2 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。
印字頭移至從機器正面檢視時的右側。
- 3 打開前蓋和維護護蓋 (左)。

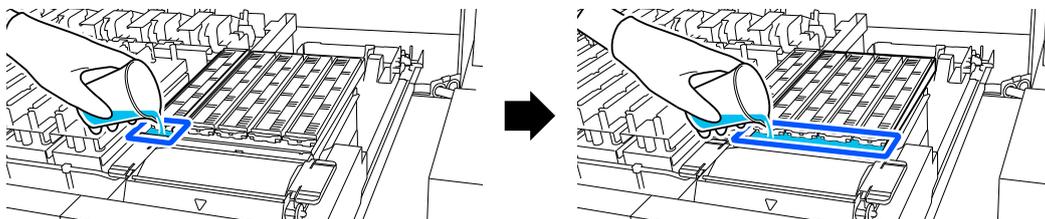


維護

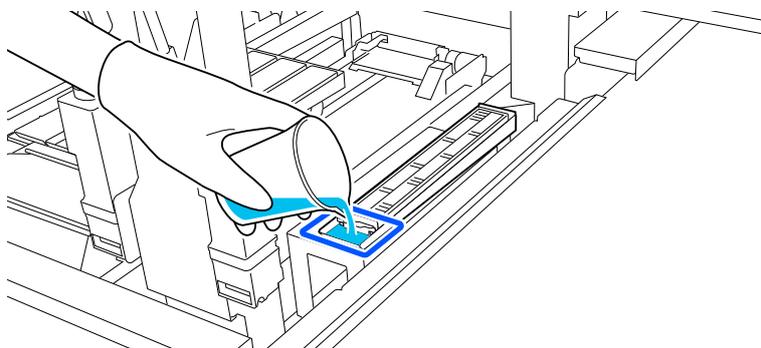
- 4 將大約 100 ml (3.38 盎司) 的自來水，倒入右側沖洗墊的圖中所示位置。



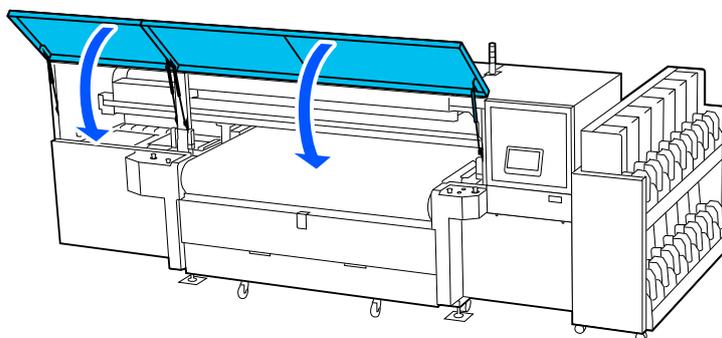
- 5 將大約 200 ml (6.76 盎司) 的自來水 (總共 400 ml)，倒入集墨墊的圖中所示位置。



- 6 將大約 100 ml (3.38 盎司) 的自來水，倒入左側沖洗墊的圖中所示位置。



- 7 關上前蓋和維護護蓋 (左)。



- 8 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

印字頭移至從機器正面檢視時的左側。

清潔毯帶清潔單元

在有大量棉絮的織物上列印後，纖維或碎屑可能卡在清潔刷、除水刮刀上或清潔槽中，降低清潔效果。依下列步驟執行清潔。即使定期清潔，也請在零件被灰塵或碎屑堵塞時清潔。



注意：

毯帶清潔單元重量超過 110 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。
以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

項目	執行程序
清潔刷	步驟 1-4、13-14
除水刮刀	步驟 1-3、5、13-14
毯帶清潔槽	步驟 1-3、6-14

附註：

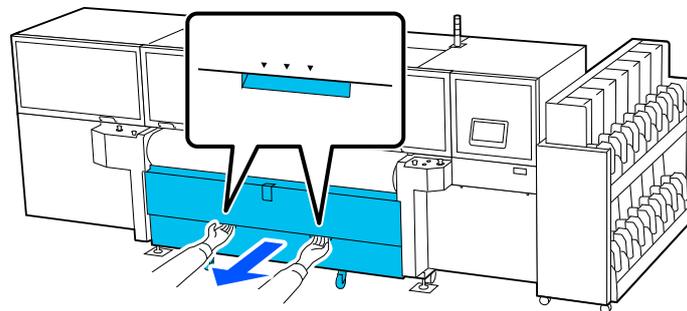
如果棉絮或碎屑積聚在連接至毯帶清潔單元的溝槽內，溝槽可能會溢流，或者廢水可能流回清潔槽。另外，建議您定期檢查並清潔溝槽。

- 按下水循環系統上的 Pause/Restart 鍵。

等待直到 Power 燈號閃爍且水循環系統暫停為止。
- 檢查控制面板上的 Home (首頁) 畫面，是否針對 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 顯示 [Lift Up (升起)]。

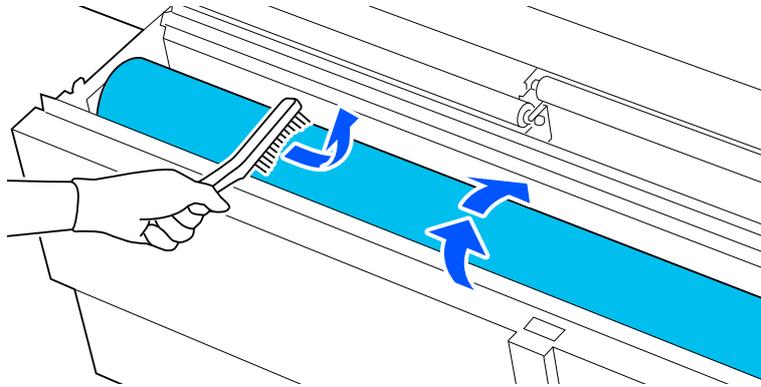
顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。

顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低毯帶清潔槽。
- 握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。

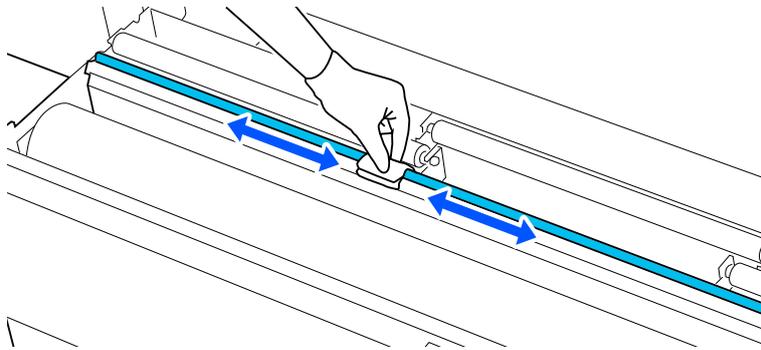


維護

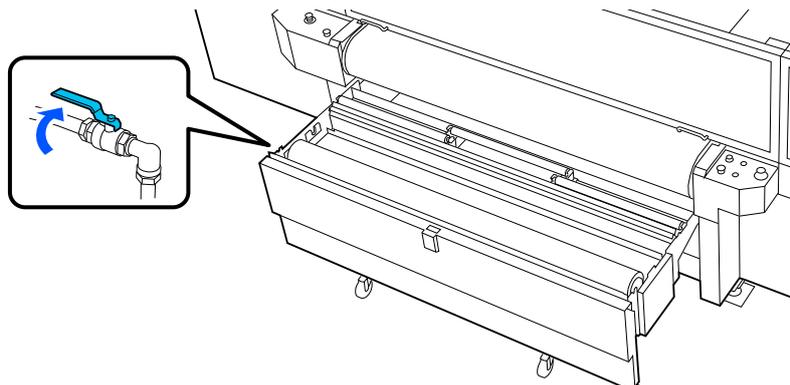
- 4** 使用金屬刷或類似工具，清除所有附著在清潔刷上的棉絮和碎屑。
用手旋轉清潔刷，以清潔刷子的整個表面。



- 5** 使用清潔布或類似工具，清除除水刮刀上的所有棉絮和碎屑。

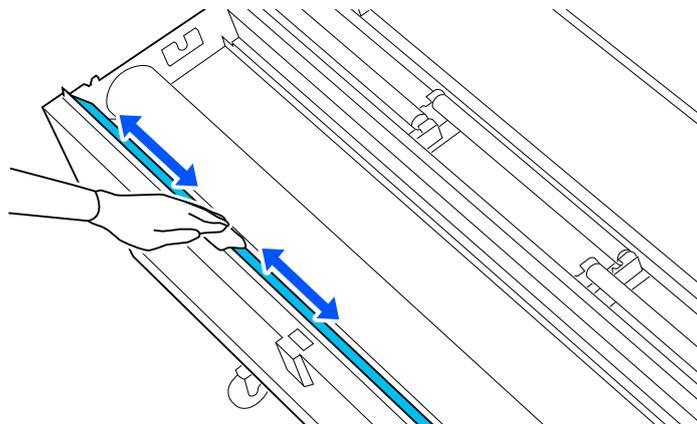


- 6** 打開排水閥，等到毯帶清潔槽中的水位達到最低。

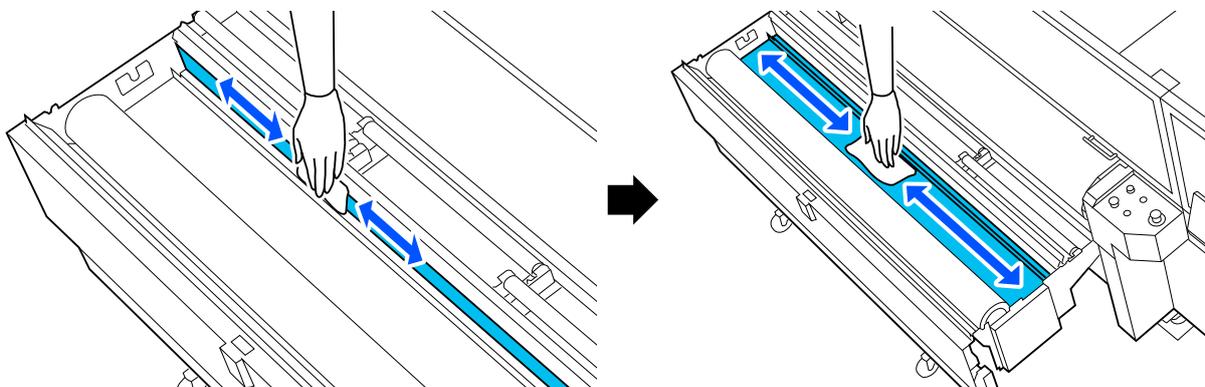


維護

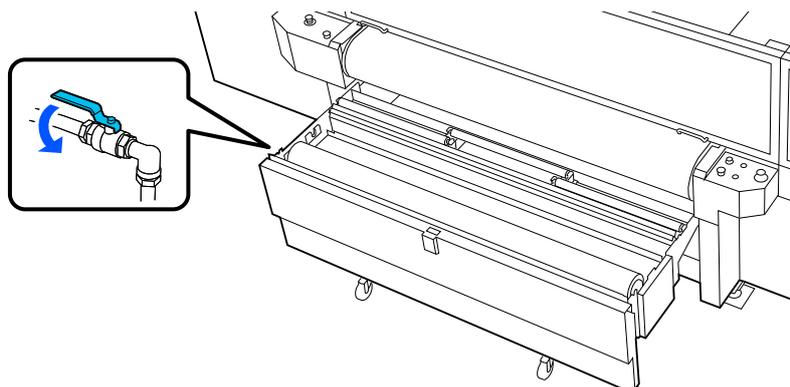
- 7 用清潔布擦去所有附著在圖中所示的毯帶清潔槽區域的棉絮和碎屑。



- 8 用清潔布擦去毯帶清潔槽側邊、和底部的所有棉絮和碎屑。



- 9 關閉排水閥。



- 10 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Belt Cleaning Unit Cleaning (毯帶清潔單元清潔)]。

- 11 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

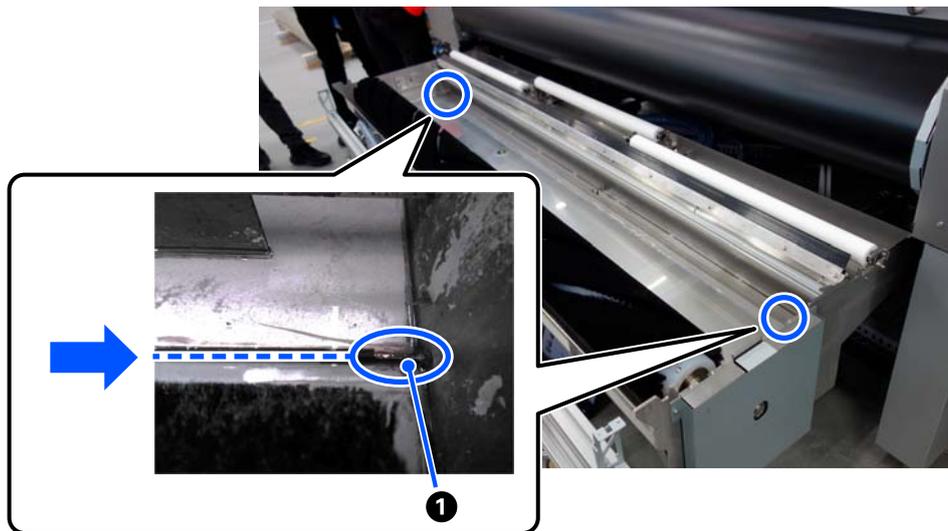
清潔槽供水即會開始。

- 12 供水至毯帶清潔槽任一端的凹口高度後，輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。

! 重要資訊：

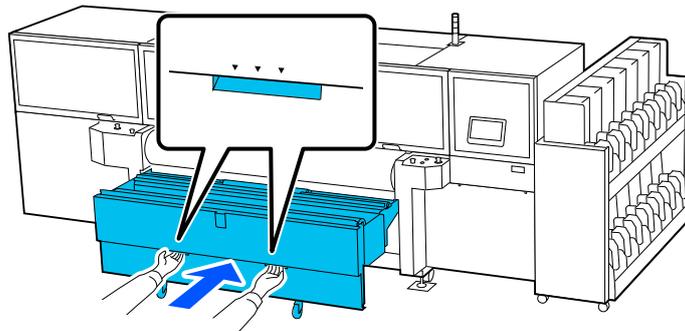
請勿在低於凹口高度時停止供水。清潔刷將在沒有水的情況下旋轉，塗在毯帶上的黏膠可能會剝落。

即使供水超過凹口高度，也沒有問題，因為超過凹口的量會排出。



① 凹口

- 13 將毯帶清潔單元推回原位。



- 14 按下水循環系統上的 Pause/Restart 鍵。

水循環系統重新開始運作，清潔水流入產品。

更換耗材

更換墨水匣

! 重要資訊：

- ❑ Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水匣，確保獲得最佳的印表機效能。使用非原廠產品可能導致印表機無法正常運作，這可能對列印品質及印表機本身造成負面影響。Epson 不保證非原廠產品之品質或可靠度。即使在保固期間，因使用非原廠產品所導致的印表機損壞或故障維修需收取費用。
- ❑ 由於墨水本身的特性，本印表機的墨水匣易於沈澱 (成分沈澱至液體底部)。如果出現墨水沉澱現象，會發生色調不均及噴嘴阻塞的情形。在安裝前，請先搖晃新墨水匣。安裝至印表機後，請定期取下並搖晃。

剩餘墨水量低於限制時，印表機會自動將墨水供應，切換至同色的另一個墨水匣。列印將繼續進行，因此，請在目前運作的墨水匣有足夠墨水時，更換剩餘量低於限制的墨水匣並補充墨水。即使在列印過程中，也可更換未運作的墨水匣。當同色的兩個墨水匣的剩餘墨水量都低於限制時，您無法列印。請依照下列程序更換墨水匣。可在 Home (首頁) 畫面上查看墨水量。

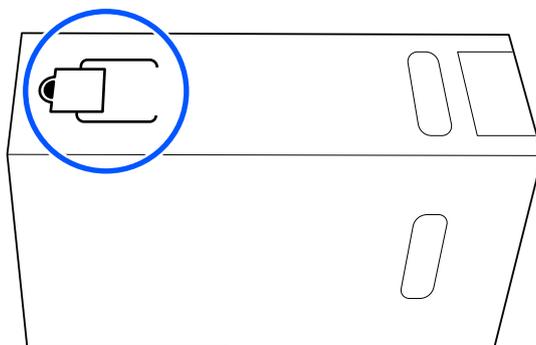
[第29頁 “Home \(首頁\) 畫面”](#)

必要物品

新的墨水匣、防護手套、防護衣

開封和搖晃

- 1 將新的墨水匣放在平坦表面上，且供墨口插槽朝上。

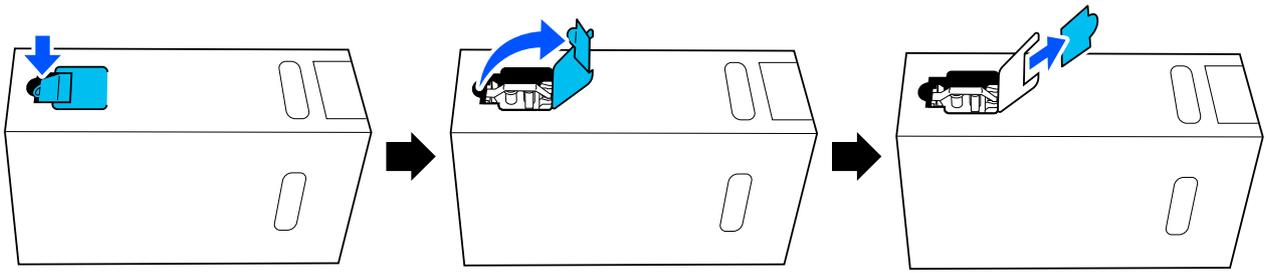


- 2 用手撕開插槽的虛線部分，移除頂部部分。

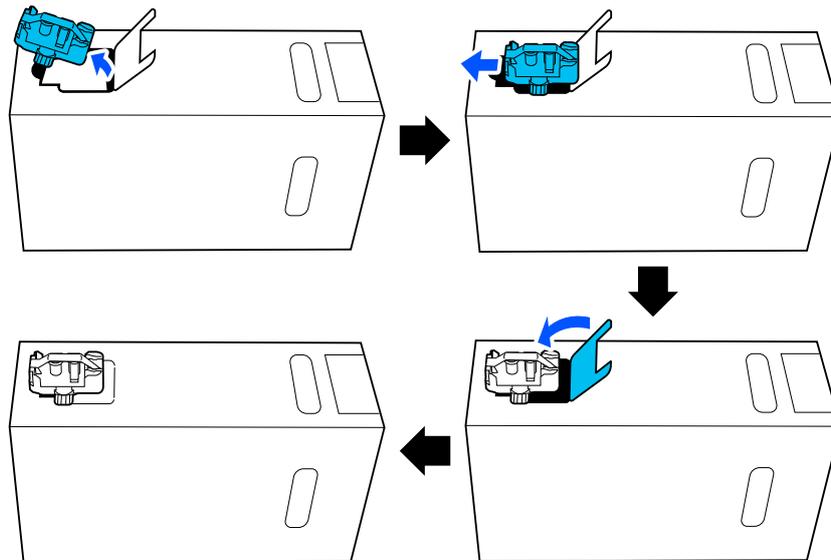
! 重要資訊：

沿虛線撕開時，請勿使用美工刀。若未遵守此注意事項，可能會損壞內部零件，並導致墨水漏出。

維護

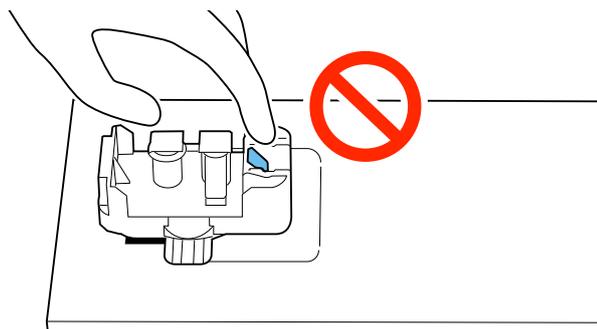


3 拉出供墨口，並如圖所示固定。

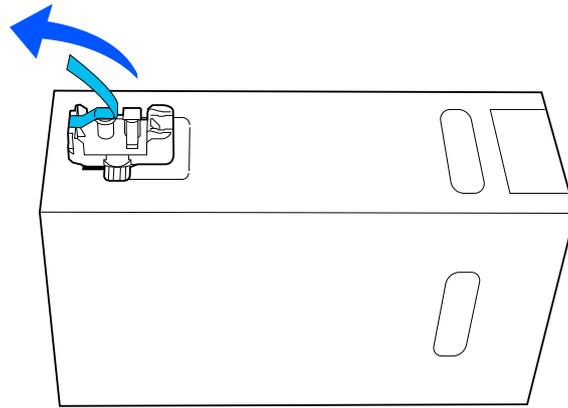


4 撕下供墨口表面的膠帶 (黃色)。

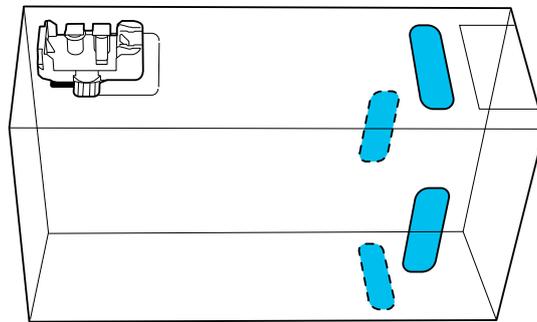
! 重要資訊：
請勿觸碰墨水匣上的 IC 晶片。



維護



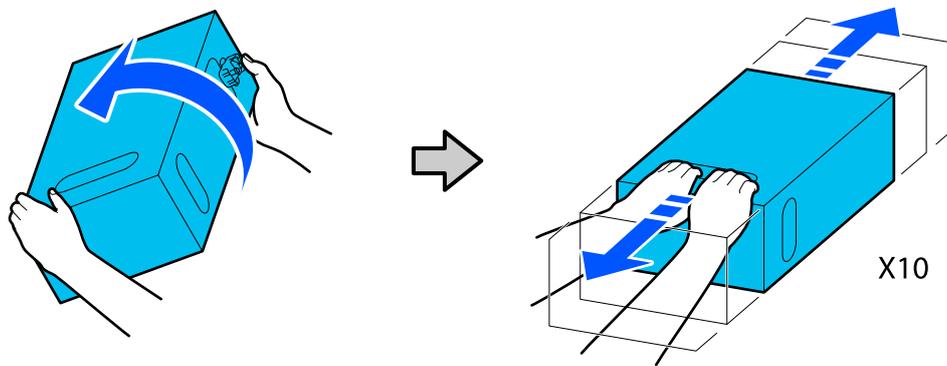
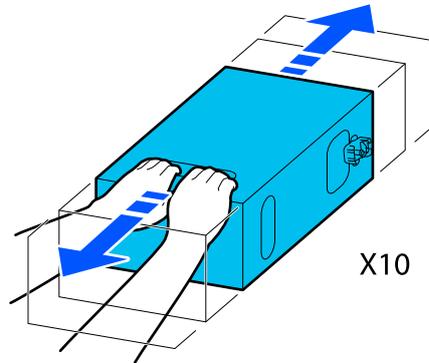
5 沿著墨水匣圖中所示的四個部分的虛線進行裁切，以製作手把。



維護

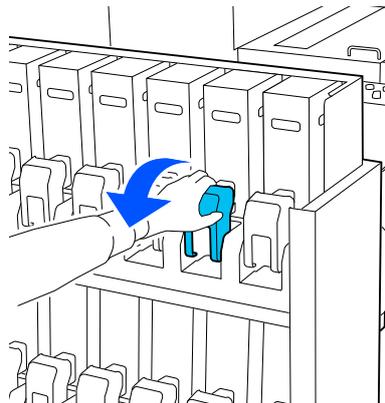
- 6** 將墨水匣放在平坦表面上，使供墨口保持側放，然後沿著其長邊來回移動 10 次，前後移動距離為 10 cm (3.93 吋)。

以每秒來回一次的速度移動。



更換

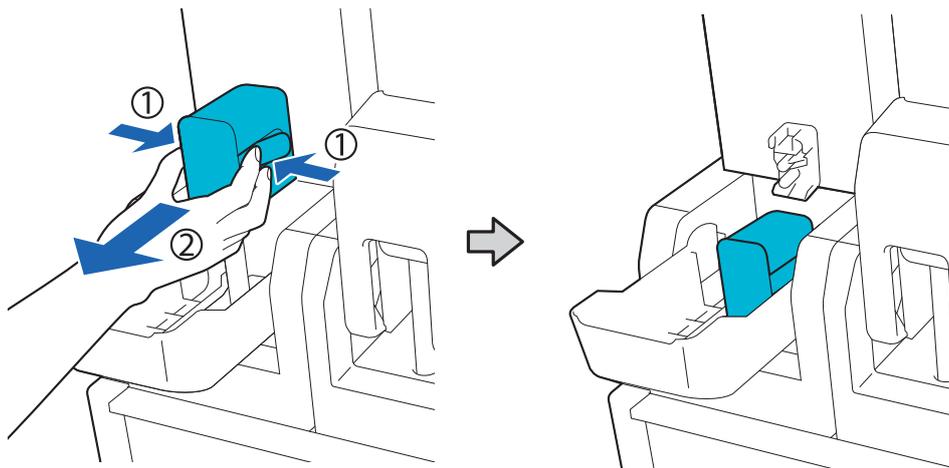
- 1** 確定印表機已開啓，然後將舊墨水匣的墨水匣護蓋朝自己降下。



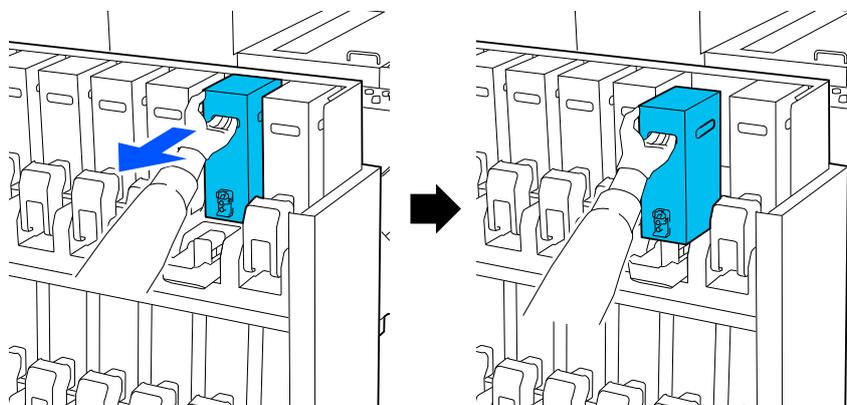
- 2** 壓住連結器兩側的卡榫，將連結器朝自己拉出並拆下，然後將連結器放在墨水匣護蓋的後側表面上。

! **重要資訊：**
請勿讓連結器與墨水匣分離超過 30 分鐘。否則，墨水將會乾掉，且印表機可能無法如預期般正常運作。

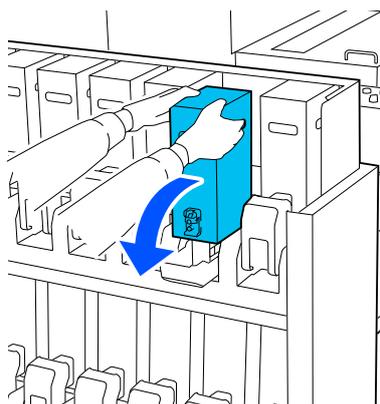
維護



3 抓住墨水匣前方的手把，並朝自己的方向拉動墨水匣。

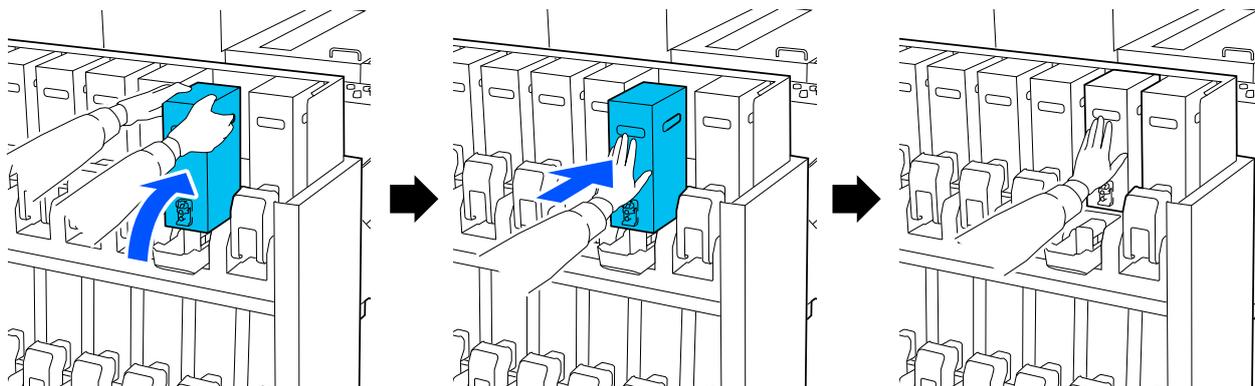


4 抓住墨水匣兩側的手把，並從供墨系統單元取下墨水匣。

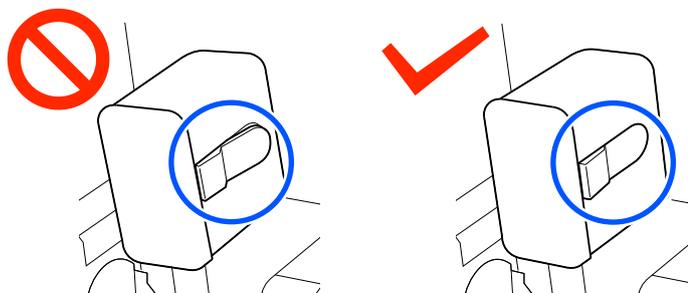
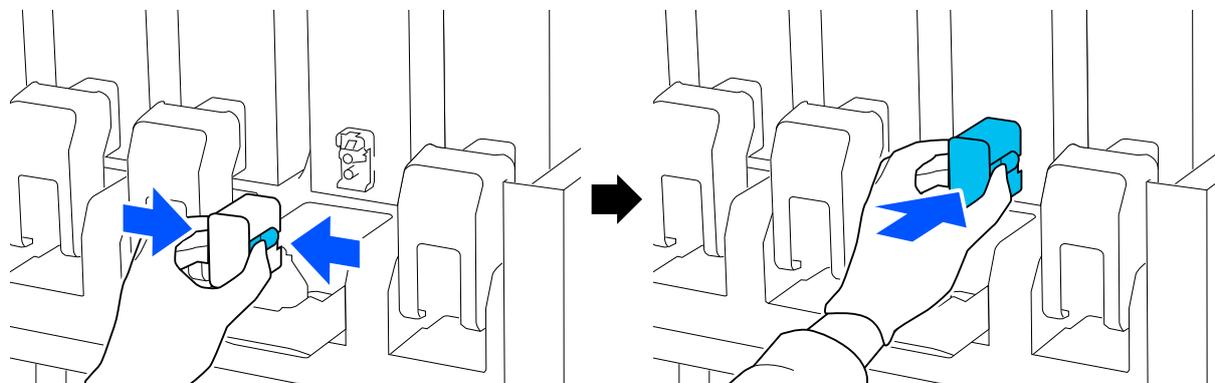


維護

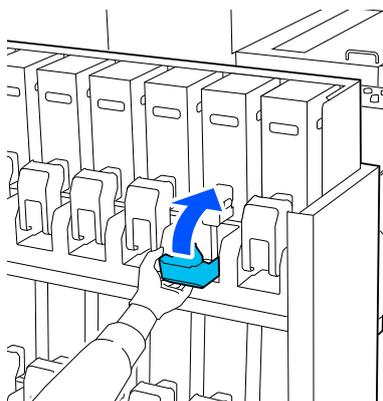
5 抓住墨水匣側邊的手把，將攪拌過的墨水匣放入供墨系統單元，然後推入到底。



6 按壓連結器兩側的藍色卡榫，將連結器壓入供墨口直到卡入定位。



7 闔上墨水匣護蓋。



重複進行開封、搖晃和更換程序，更換其他墨水匣。

更換廢墨桶

當計數器達到警告標準時，印表機會使用廢墨計數器追蹤廢墨並顯示訊息。如果在訊息通知您是時候更換廢墨桶時進行更換，將自動重設計數器。若要在顯示此訊息之前更換廢墨桶，請從設定選單執行 [Replace Waste Ink Bottle (更換廢墨桶)]。

❑ 顯示需要盡快更換廢墨桶的通知訊息時

盡快備妥新的廢墨桶。當因夜間作業等因素，而想在此階段更換廢墨桶時，請先從設定選單選取 [Replace Waste Ink Bottle (更換廢墨桶)]，然後再更換廢墨桶。如果未選擇 [Replace Waste Ink Bottle (更換廢墨桶)] 就進行更換，廢墨桶計數器將無法正確運作。

❑ 顯示需要更換廢墨桶的通知訊息時

立即更換新的廢墨桶。

必要物品

新的廢墨桶、防護手套、防護衣

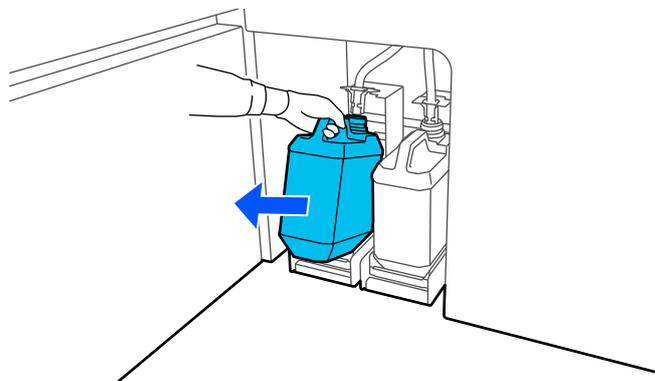


重要資訊：

除非螢幕上有指示，否則請勿於進行列印或清潔印字頭時拆下廢墨桶。未能遵守此注意事項，可能導致墨水漏出。

1

從Holder取下廢墨桶。



使用後關緊廢墨桶的蓋子。

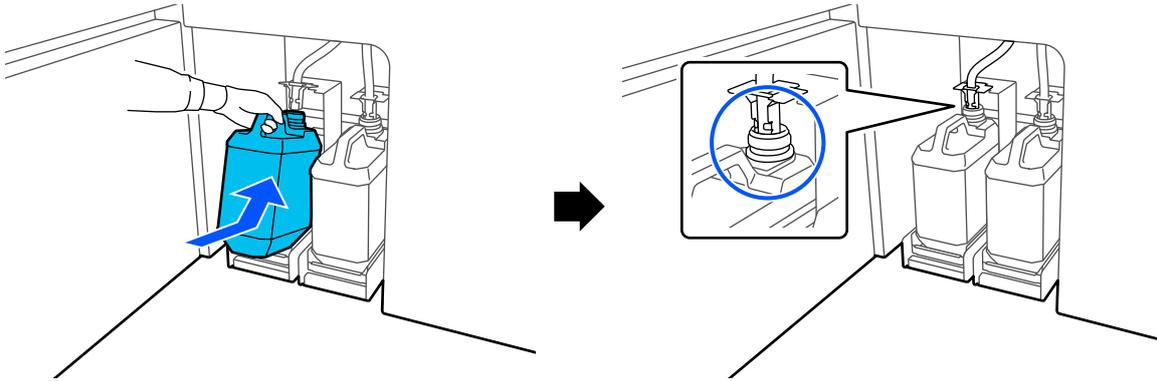
2

將廢水管插入新廢墨桶的開口，然後將廢墨桶置於 Holder。

務必將廢水管插入桶子的開口。若未將廢水管插入桶中，墨水將濺到周圍區域。

維護

處理廢墨時，您將會需要新廢墨桶的蓋子。請將蓋子放在安全的地方，不要隨手扔掉。



3 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

4 確認控制面板上的訊息並輕觸 [OK (確定)]。

更換噴頭表面清潔組

❑ 顯示需要盡快更換噴頭表面清潔組的通知訊息時

盡快備妥新的噴頭表面清潔組。若要在此階段執行更換 (例如因為夜間作業)，請從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面選擇 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Wiper Roll (更換刷具滾筒)]，然後更換零件。如果未選擇 [Replace Wiper Roll (更換刷具滾筒)] 就進行更換，刷具滾筒計數器將無法正確運作。

❑ 顯示需要更換噴頭表面清潔組的通知訊息時

立即更換新的噴頭表面清潔組。如果沒有更換零件，則無法執行列印。請確定您使用本印表機適用的替換噴頭表面清潔組。

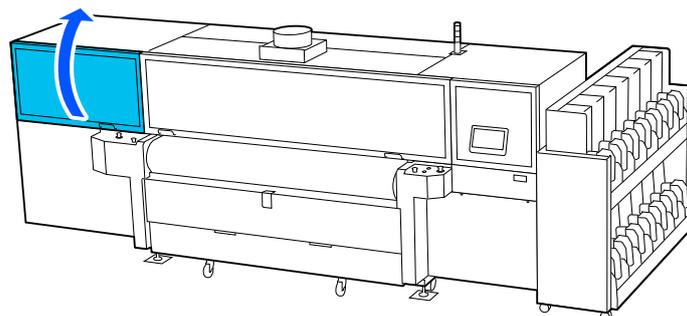
必要物品

新的清潔布(卷)、防護手套、護目鏡、防護衣

1 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

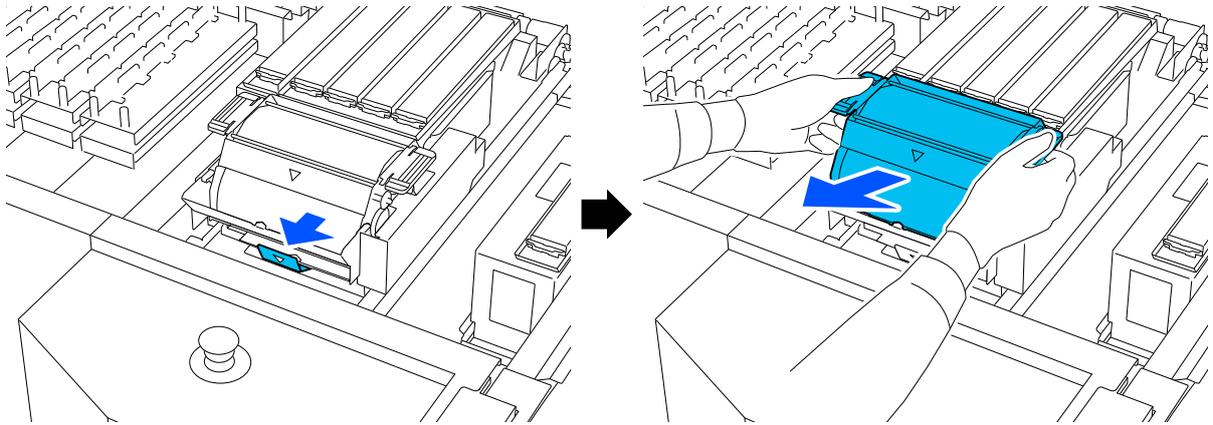
印字頭移至從機器正面檢視時的右側。

2 打開維護護蓋 (左)。

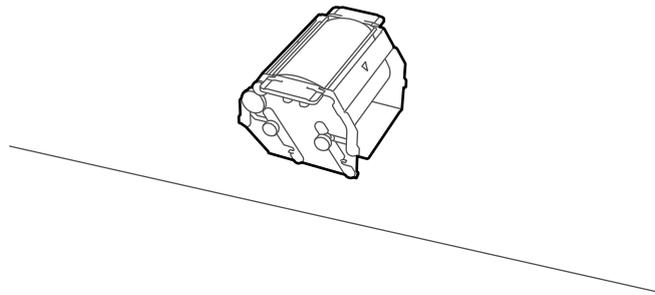


維護

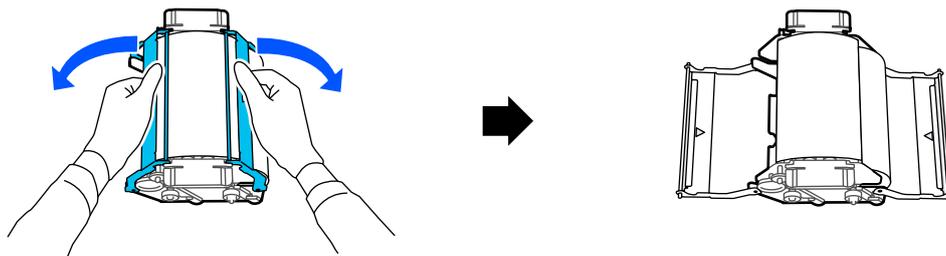
3 拉動鎖桿並拆下刷具單元。



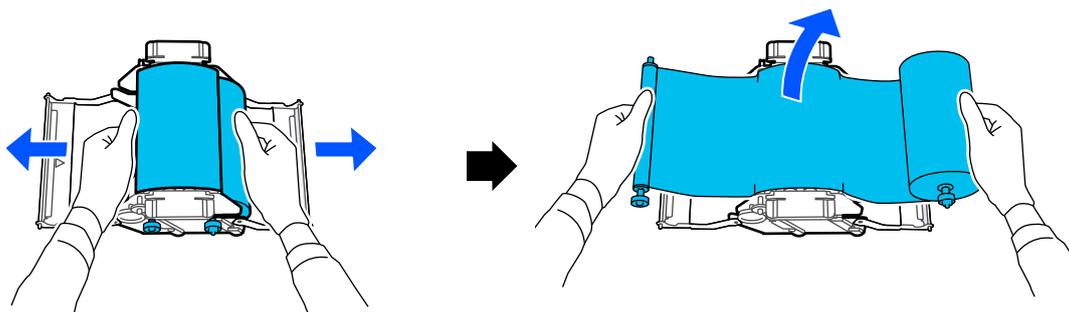
4 依圖中所示的方向，將刷具單元放在平坦位置。



5 將左右護蓋往外打開。

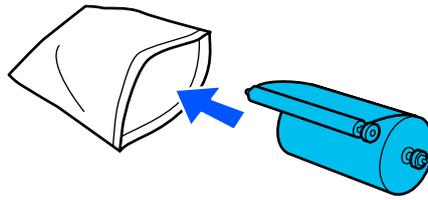


6 握住滾軸和滾筒並拉出，然後取下噴頭表面清潔組。



維護

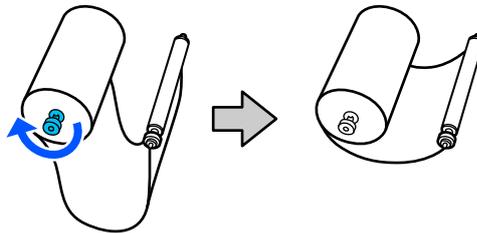
7 將用過的噴頭表面清潔組放入新噴頭表面清潔組的袋子中。



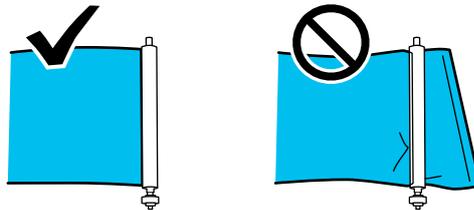
8 安裝新的噴頭表面清潔組。

! 重要資訊：

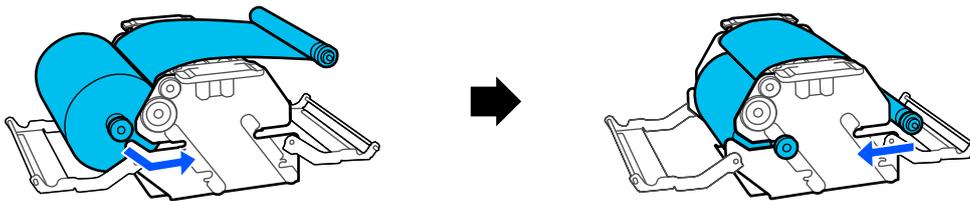
□ 安裝噴頭表面清潔組時確保沒有鬆弛。如果太鬆，請消除鬆弛。



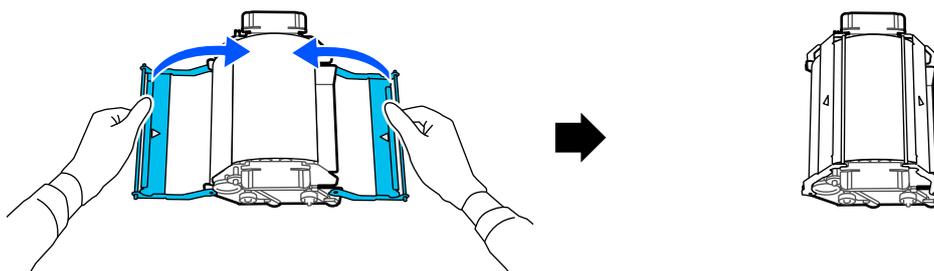
□ 確保新噴頭表面清潔組的織物邊緣未超出軸。如果織物超出軸，機器可能無法正常運作。



將滾軸插入刷具單元的溝槽並往內壓，直到聽到喀嚓聲。

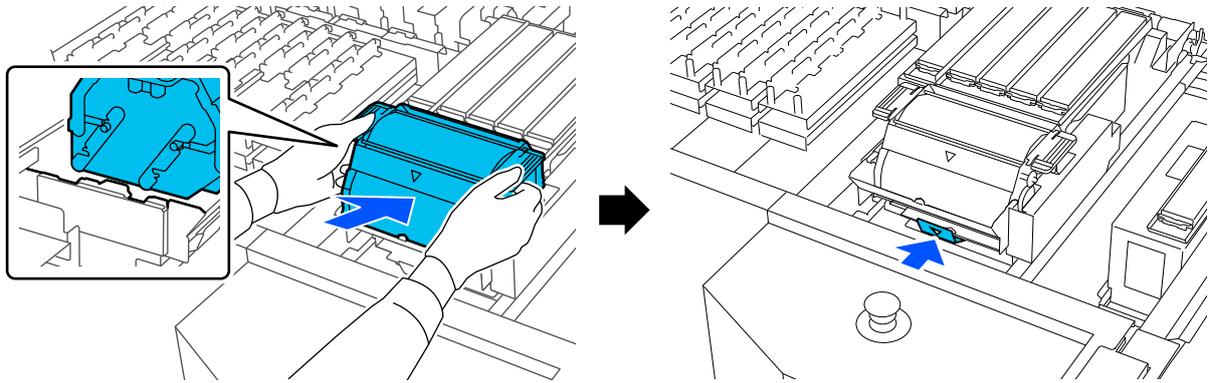


9 闔上左右護蓋。

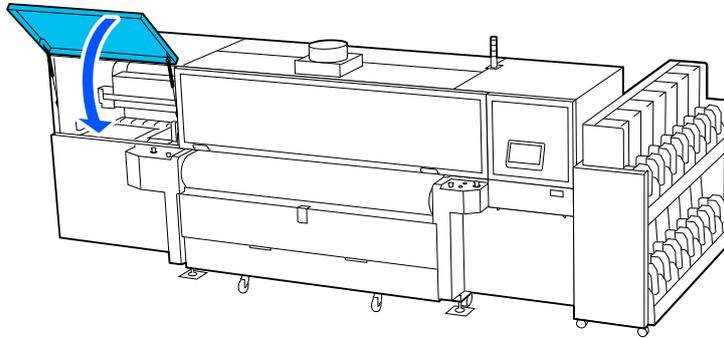


維護

- 10 從印表機上方裝入刷具單元，然後按下固定桿。



- 11 關上維護護蓋(左)。



- 12 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Yes (是)] 鍵。
將清除噴頭表面清潔組計數器。

- 13 確認控制面板上的訊息並輕觸 [OK (確定)]。

更換沖洗墊

如果清潔無法去除沖洗墊上的髒汙，請換成新的內墊。

如果沖洗墊變形，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

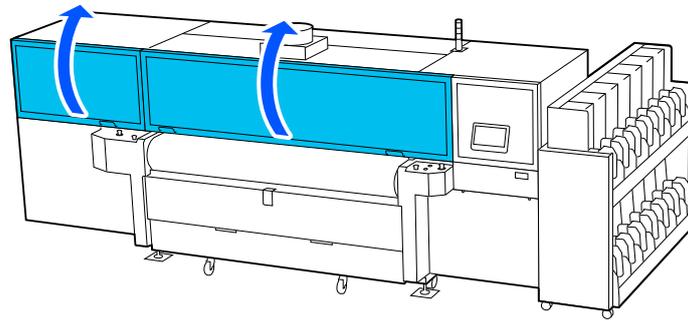
必要物品

新的內墊、托盤、防護手套、護目鏡、防護衣

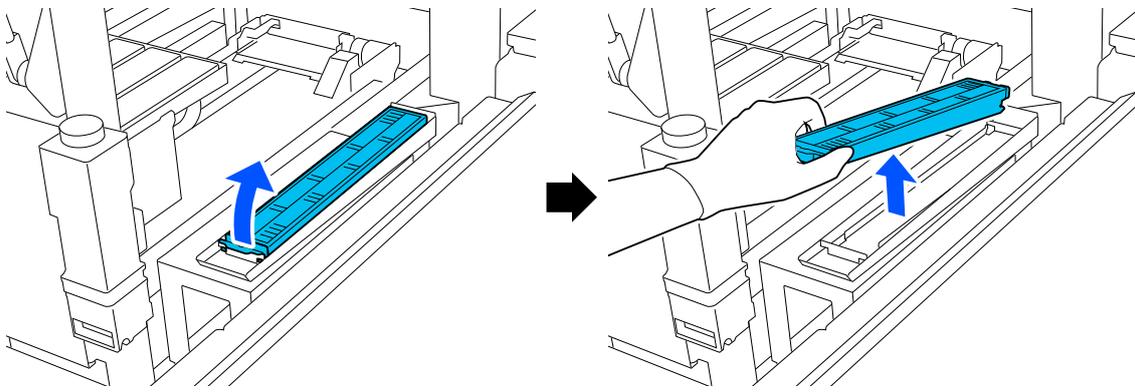
- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Flushing Pad (更換沖洗墊)]。
- 2 查看控制面板上的訊息並輕觸 [Start (開始)]。

維護

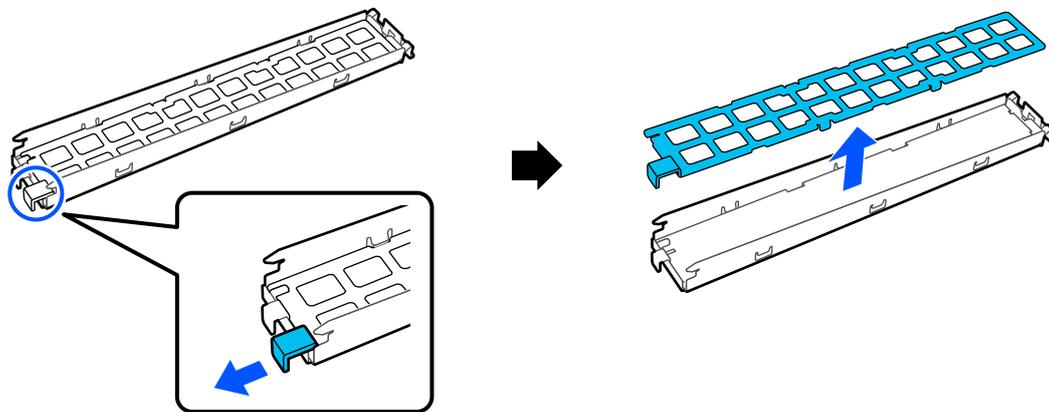
3 打開前蓋和維護護蓋 (左)。



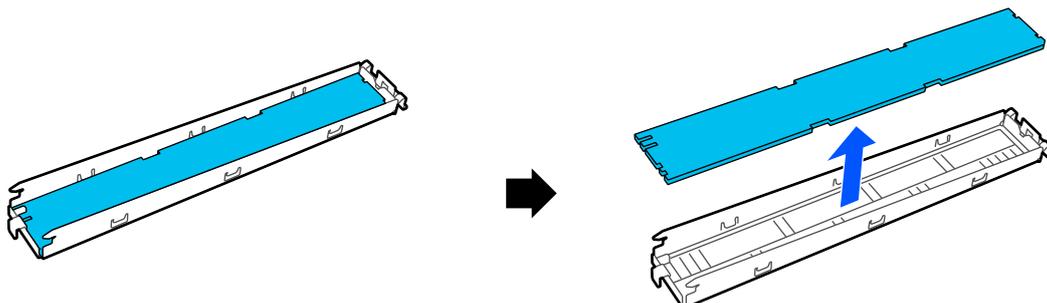
4 拉起沖洗墊上的卡榫並拆下沖洗墊。



5 將沖洗墊翻面並放在托盤上。朝圖中所示方向滑動固定板的突出部分，以拆下固定板。

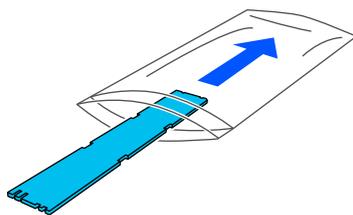


6 將內墊從框架中取出。

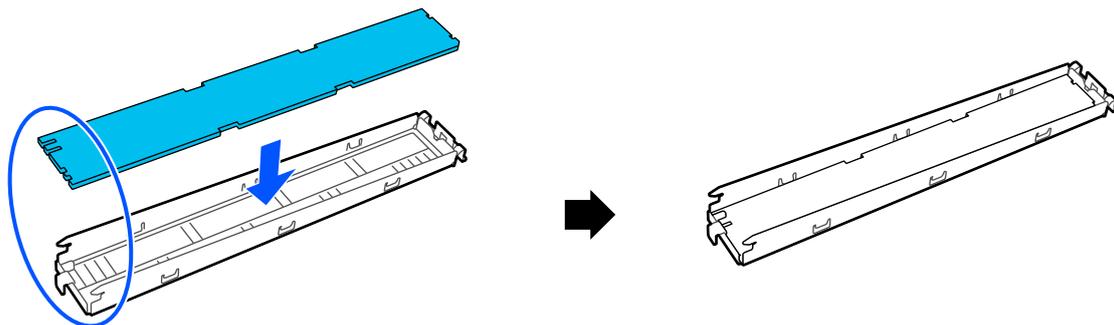


維護

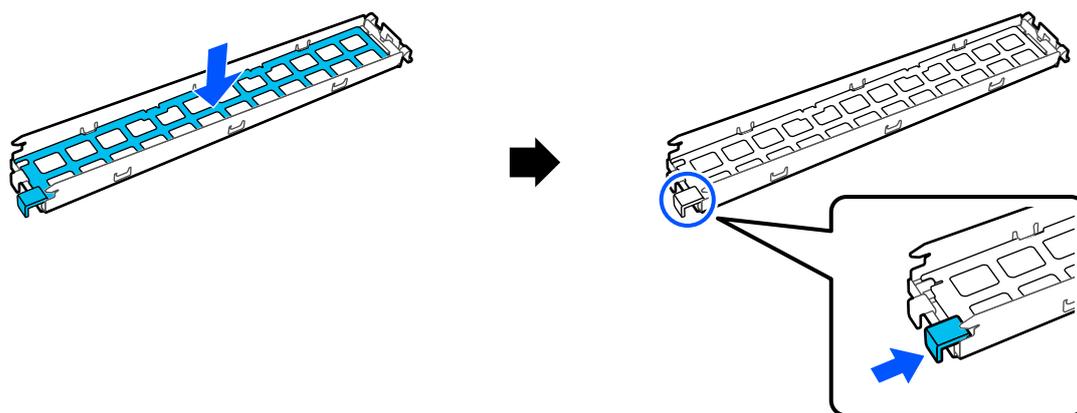
- 7 將用過的內墊放入包裝中。



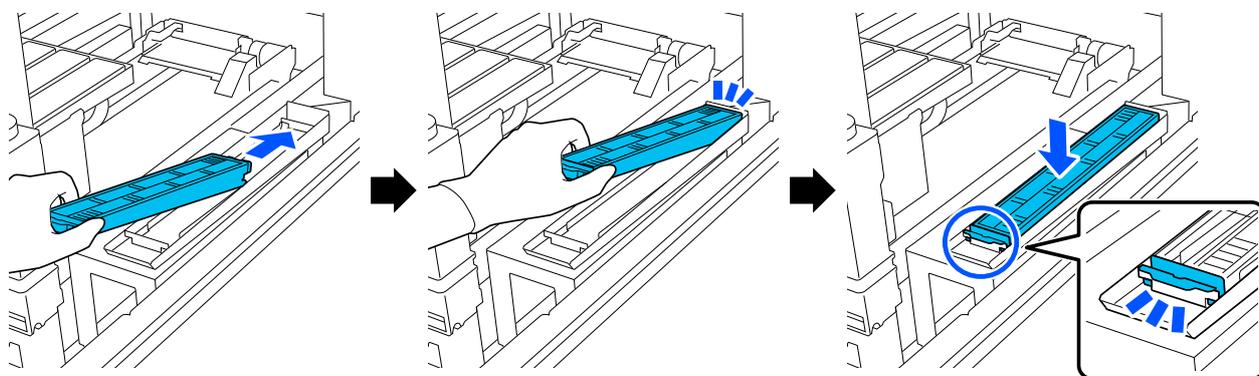
- 8 檢查沖洗墊的方向，然後將新的內墊放入框架中。



- 9 握住固定板的突出部分，朝箭頭方向滑動並將固定板固定至內墊的框架。

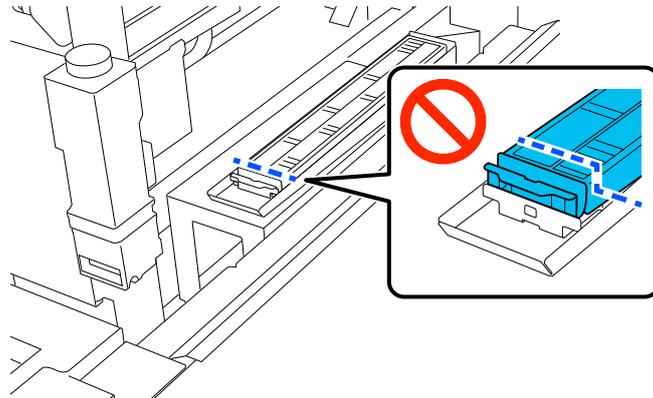


- 10 如圖所示插入沖洗墊，並在握住卡樺的同時，將它放回原位。

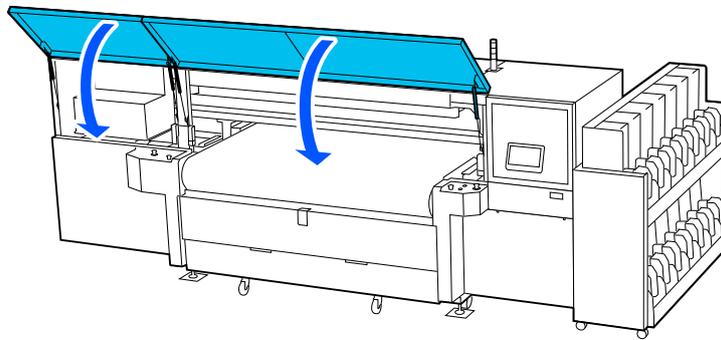


維護

- 11 確定沖洗墊未浮起。如果沖洗墊浮起，請重新放置。



- 12 關上維護護蓋 (左) 和前蓋。

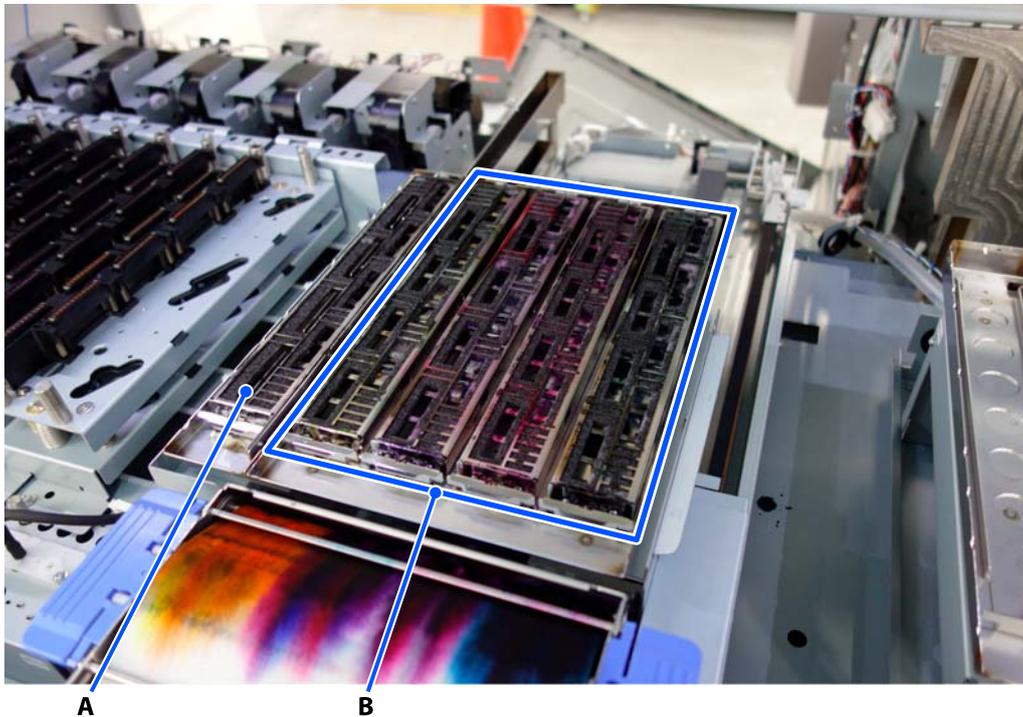


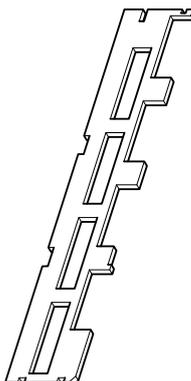
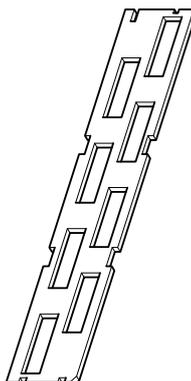
- 13 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。

- 14 確認控制面板上的訊息並輕觸 [OK (確定)]。

更換集墨墊

如果清潔無法去除集墨墊上的髒汙，請換成新的吸收墊。視要更換的集墨墊而定，需準備的吸收墊類型有所不同，說明如下。



要更換的集墨墊	A	B
需準備的吸收墊	吸收墊(1) 	吸收墊(2) 

針對要更換的集墨墊準備吸收墊。兩種類型的更換方式皆相同。依下列步驟進行更換。

如果集墨墊變形，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

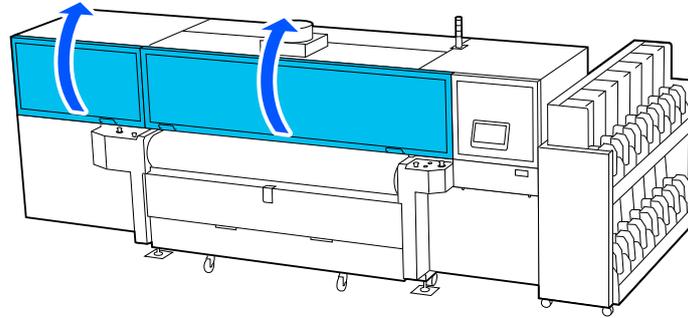
必要物品	新的同類型吸收墊、托盤、防護手套、護目鏡、防護衣
------	--------------------------

- 1 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Cleaning Pad (更換集墨墊)]。

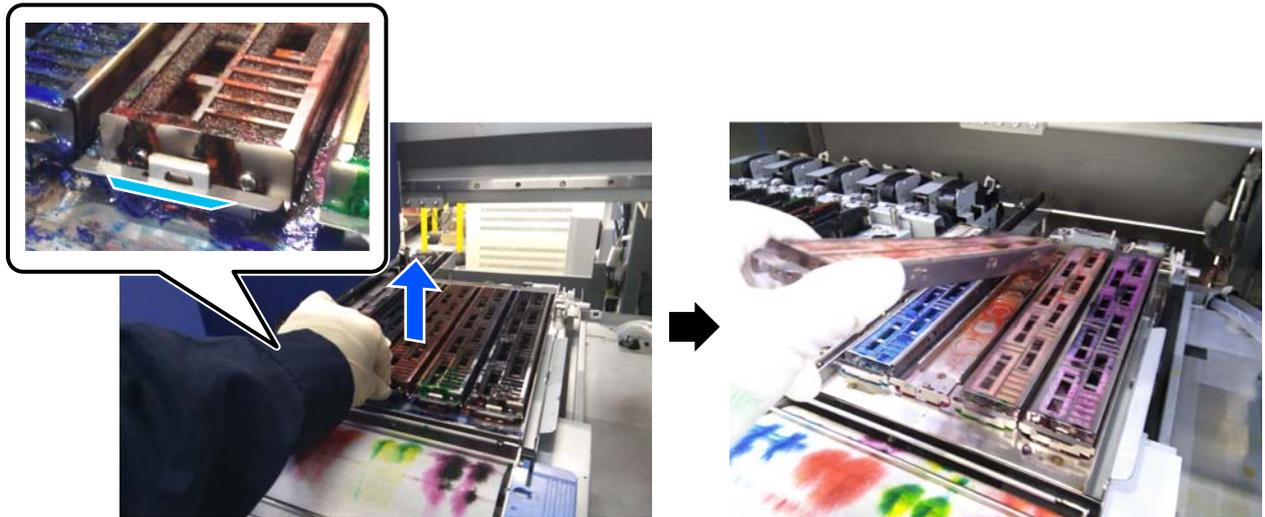
維護

- 2 查看控制面板上的訊息，然後輕觸 [Start (開始)]。
印字頭移至從機器正面檢視時的右側。

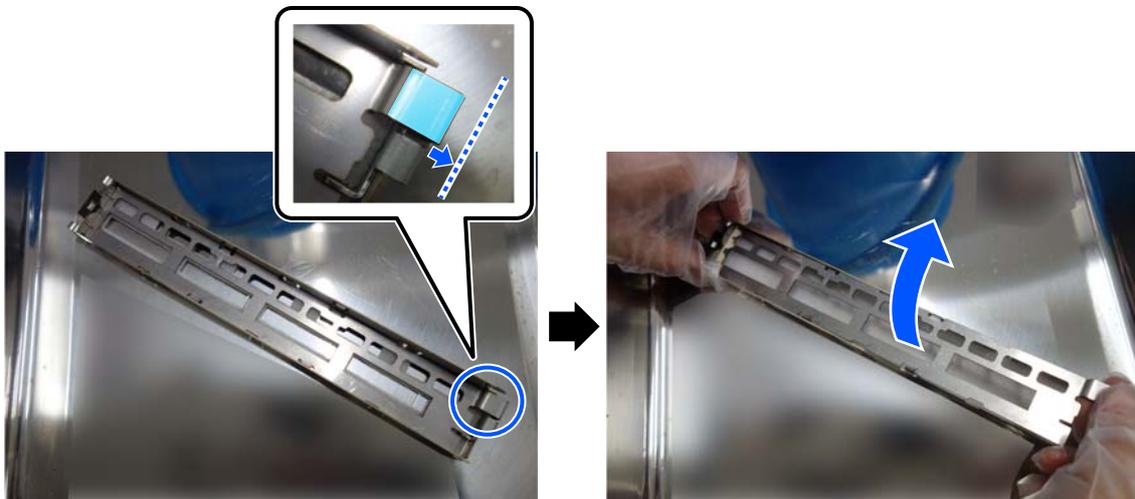
- 3 打開前蓋和維護護蓋 (左)。



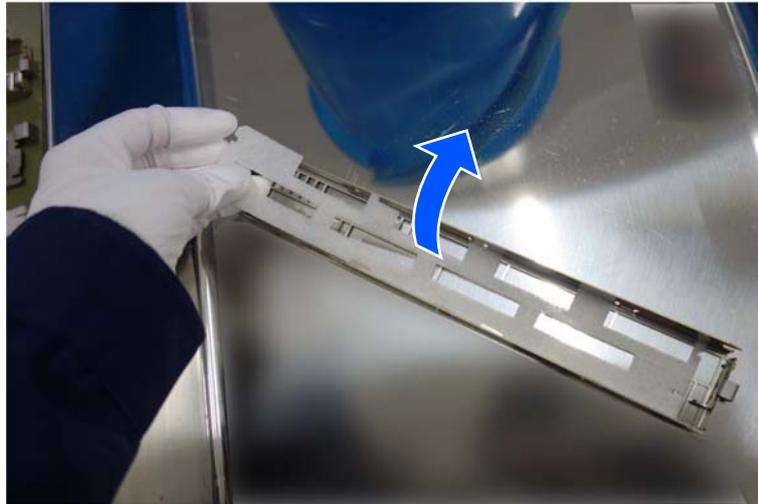
- 4 拉起集墨墊上的卡榫並拆下集墨墊。



- 5 將集墨墊翻面並放在托盤上。朝圖中所示方向滑動固定板的突出部分，以拆下固定板。

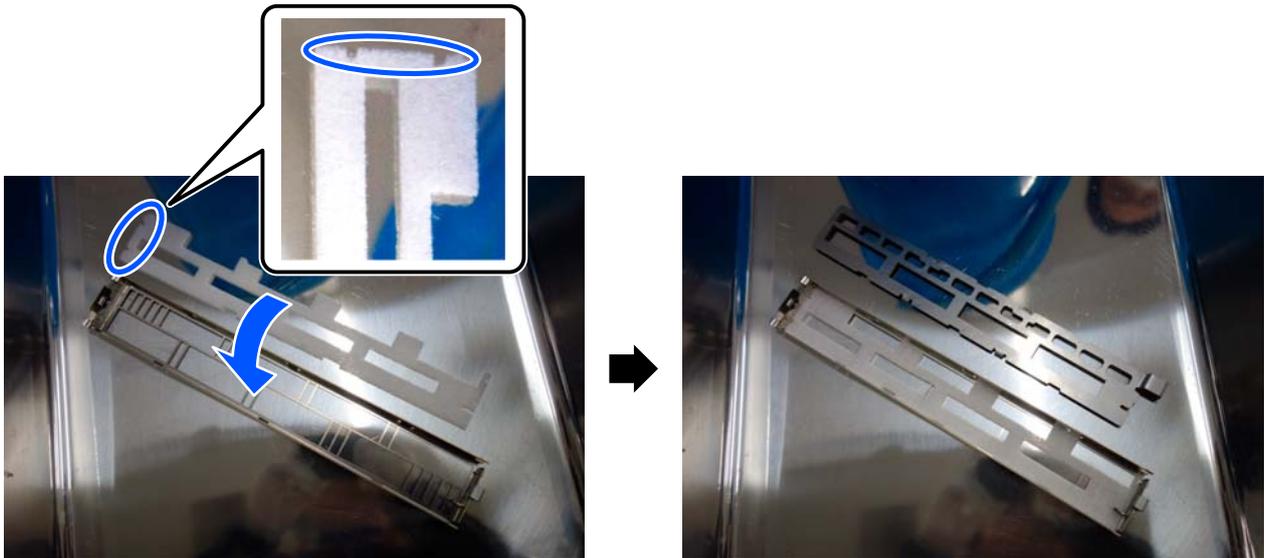


- 6 將吸收墊從框架中取出。

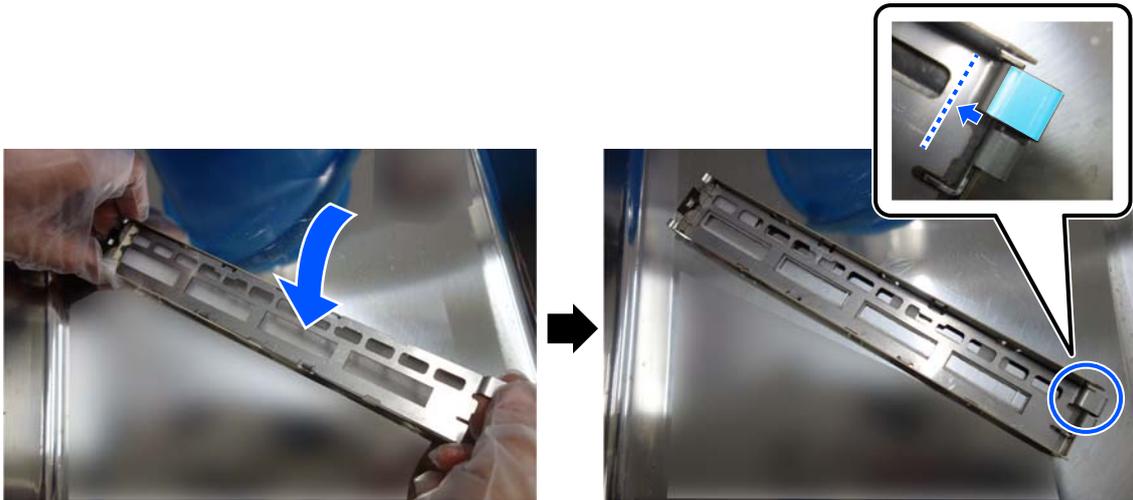


- 7 將用過的吸收墊放入包裝中。

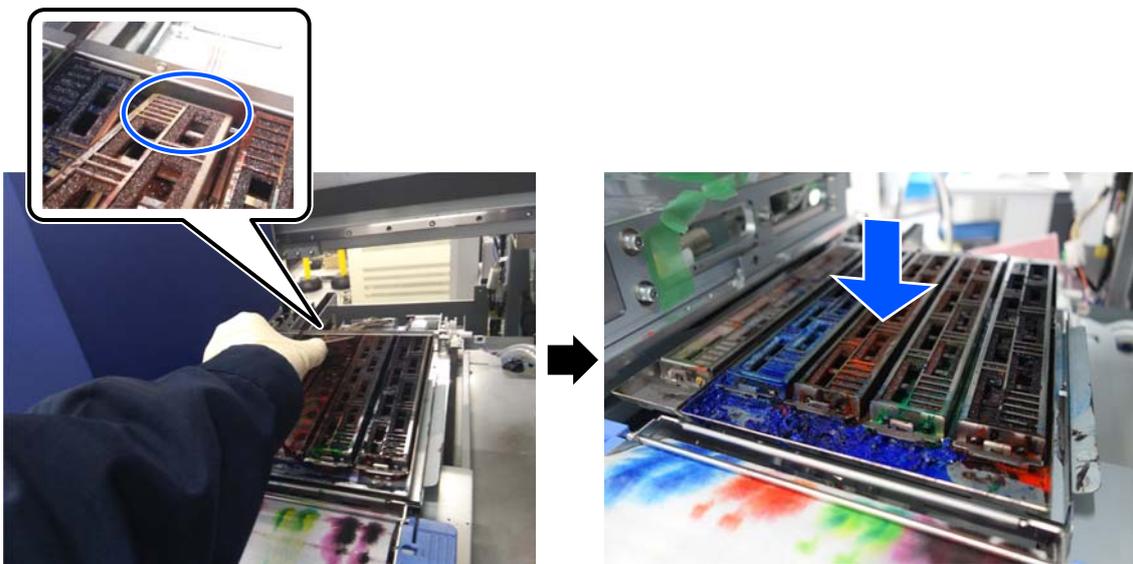
- 8 檢查吸收墊的方向，然後將新的吸收墊放入集墨墊框架中。



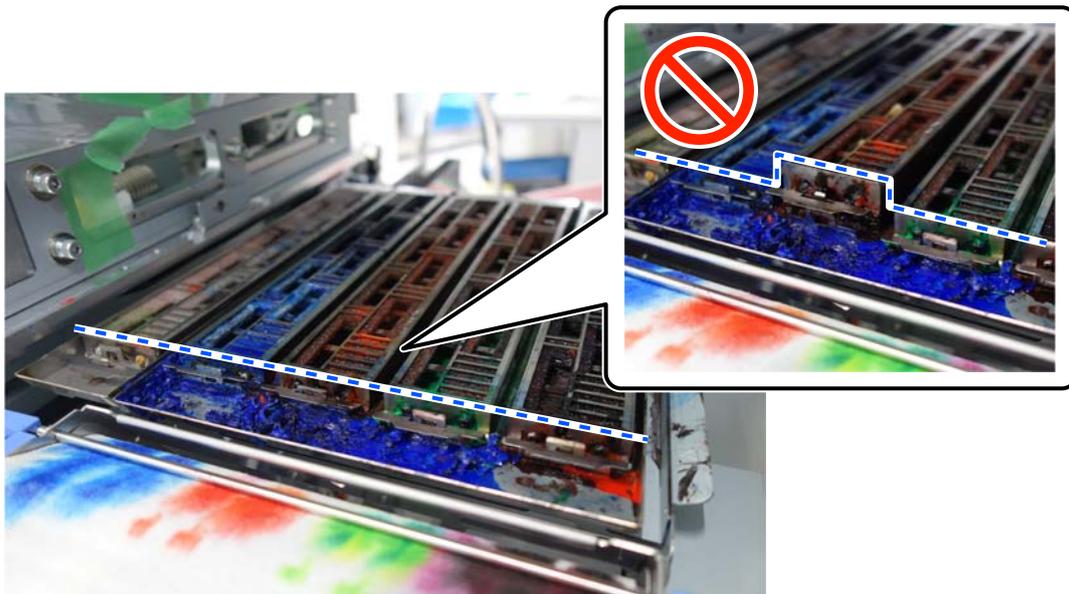
- 9 握住固定板的突出部分，朝箭頭方向滑動並將固定板固定至集墨墊的框架。



- 10 如圖所示插入集墨墊，並在握住卡榫的同時，將集墨墊放回原位。



- 11 確定集墨墊未浮起。如果集墨墊浮起，請重新放置。



- 12 關上維護護蓋 (左) 和前蓋。
- 13 輕觸控制面板上的 [Complete (完成)] 鍵。
印字頭移至從機器正面檢視時的左側。
- 14 確認控制面板上的訊息並輕觸 [OK (確定)]。

更換除水刮刀

在下列情況下，請更換除水刮刀。

- ❑ 毯帶之後，除水刮刀磨損且水滴殘留在毯帶上時

立即更換新的除水刮刀。

請確定您使用本印表機適用的替換除水刮刀。

 [第457頁“選購品和耗材”](#)

- ❑ 顯示需要盡快更換除水刮刀 2 的通知訊息時

盡快備妥新的除水刮刀。若要在此階段執行更換 (例如因為夜間作業)，請從 Maintenance (維護) 畫面選擇 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)]，然後更換零件。如果未選擇 [Replace Washing Scraper (更換除水刮刀)] 就進行更換，除水刮刀計數器將無法正確運作。

- ❑ 顯示需要更換除水刮刀 2 的通知訊息時

立即更換新的除水刮刀。未執行更換作業可能導致毯帶清潔結束後殘留水滴。

**注意：**

毯帶清潔單元重量超過 110 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。
以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

除水刮刀兩面都能使用。

如果反面未使用，請將其翻面並重新裝上。

 [第252頁“翻面並重新裝上”](#)

如果兩面都使用過，或翻面後仍有水滴殘留，請更換為新品。

 [第254頁“更換為新的”](#)

請確定您使用本印表機適用的替換除水刮刀。

 [第457頁“耗材”](#)

翻面並重新裝上

必要物品

防護手套、防護衣、六角扳手 (寬度：2.5 mm (0.1 吋))

1

在控制面板的 Home (首頁) 畫面上，檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中是否顯示 [Lift Up (升起)]。

顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。

顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。

2

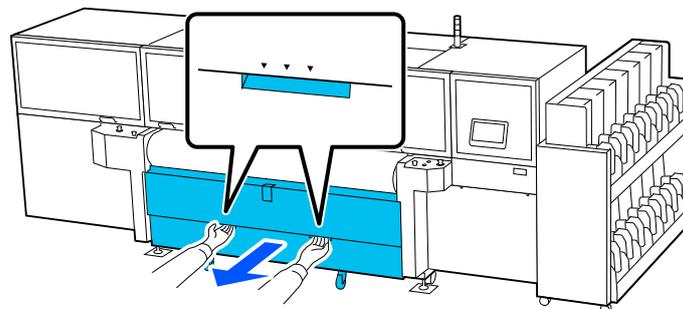
從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Washing Scraper 2 (更換除水刮刀 2)]。

3

檢查螢幕上的訊息，然後依序輕觸 [Use the other side (使用另一面)] - [Start (開始)]。

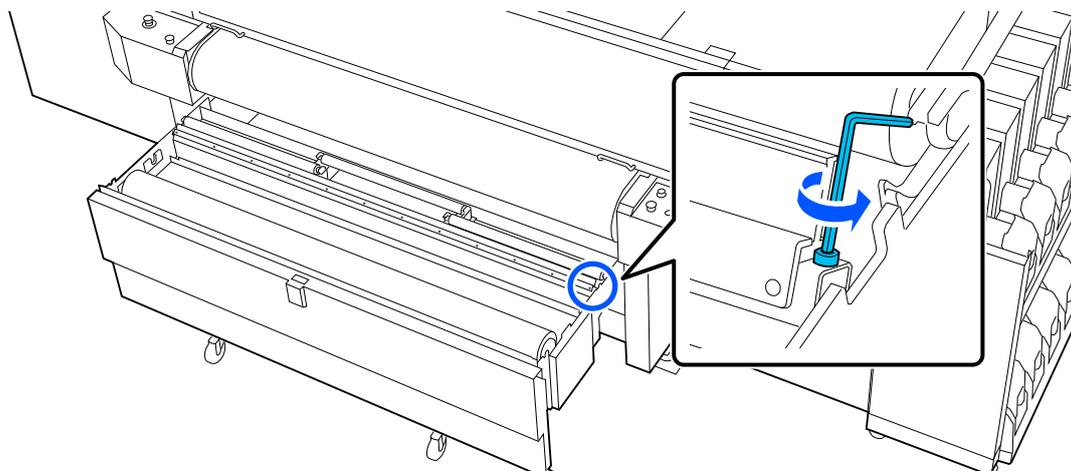
4

握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。

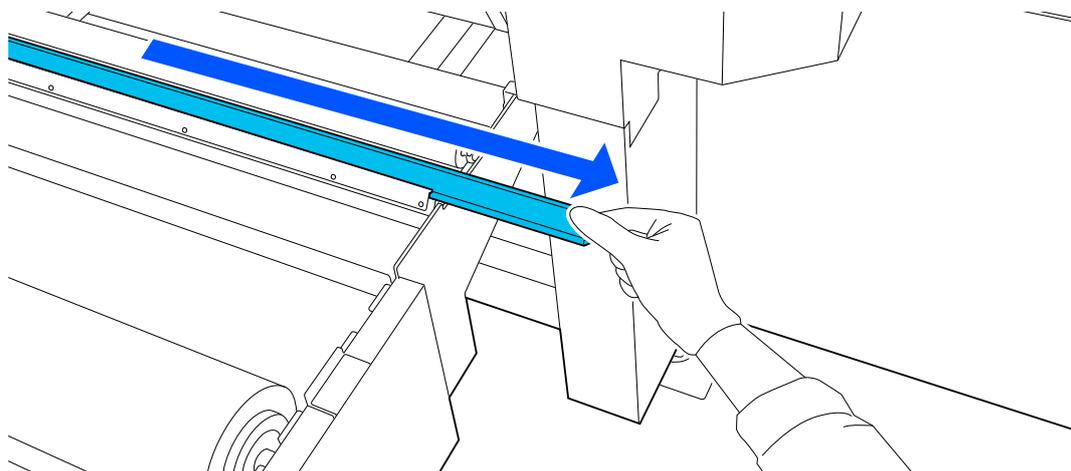


維護

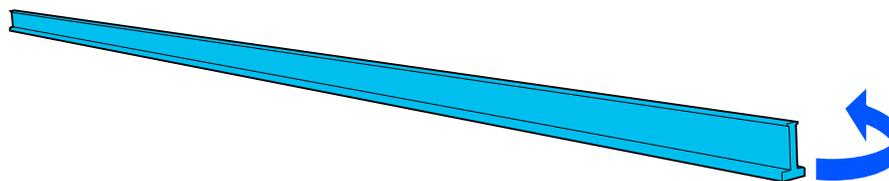
- 5 使用六角扳手鬆開並拆下刮刀右側的防滑螺絲。



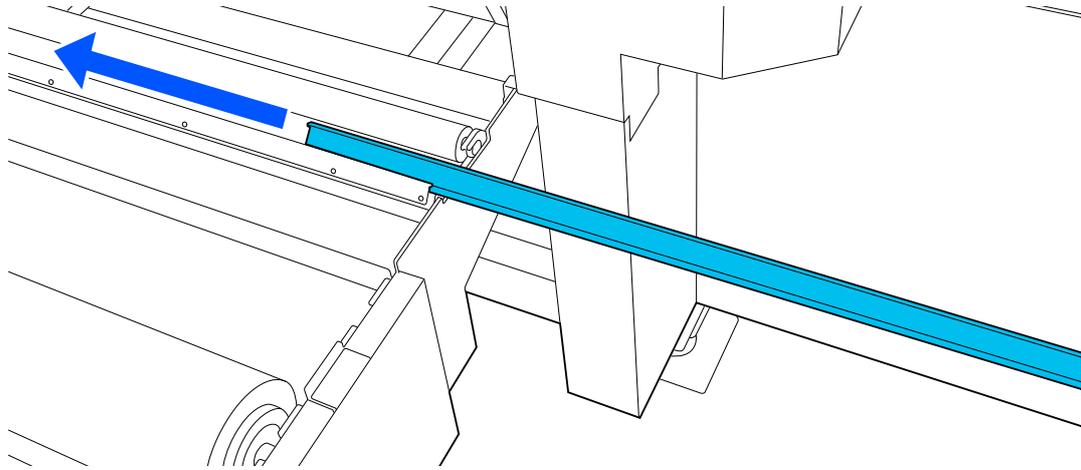
- 6 從機器右側抽出刮刀。



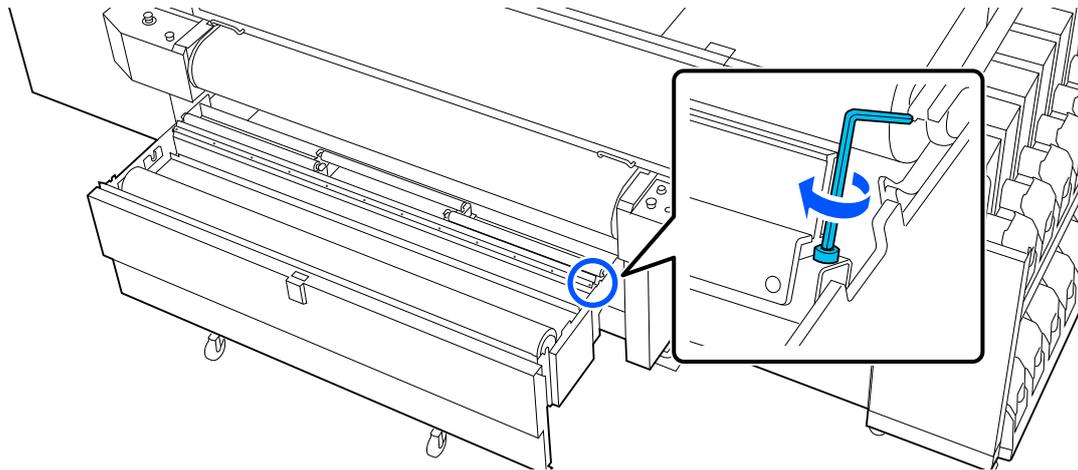
- 7 將拆下的除水刮刀翻面。



- 8 從毯帶清潔槽右側插入刮刀。



- 9 使用六角扳手旋緊刮刀右側的防滑螺絲。



- 10 將毯帶清潔單元推回原位。
- 11 確認控制面板上的訊息並輕觸 [Complete (完成)] 按鈕。
將清除除水刮刀計數器。
- 12 確認控制面板上的訊息並輕觸 [OK (確定)]。

更換為新的

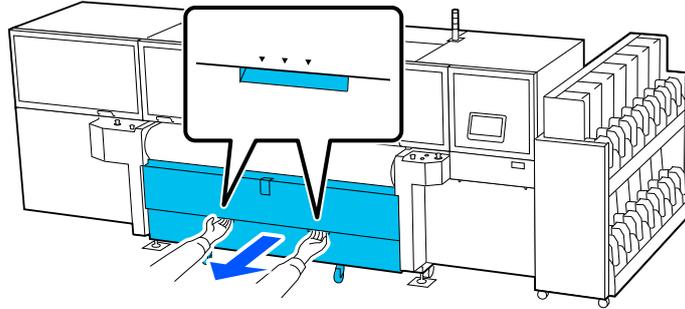
必要物品

防護手套、防護衣、六角扳手(寬度：2.5 mm (0.1 吋))

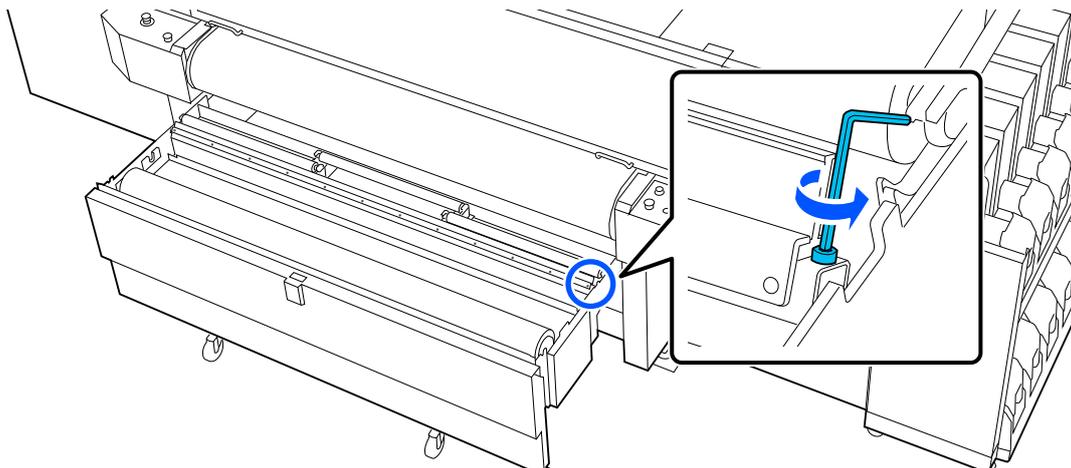
- 1 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上，檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中是否顯示 [Lift Up (升起)]。
- 顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。
- 顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。

維護

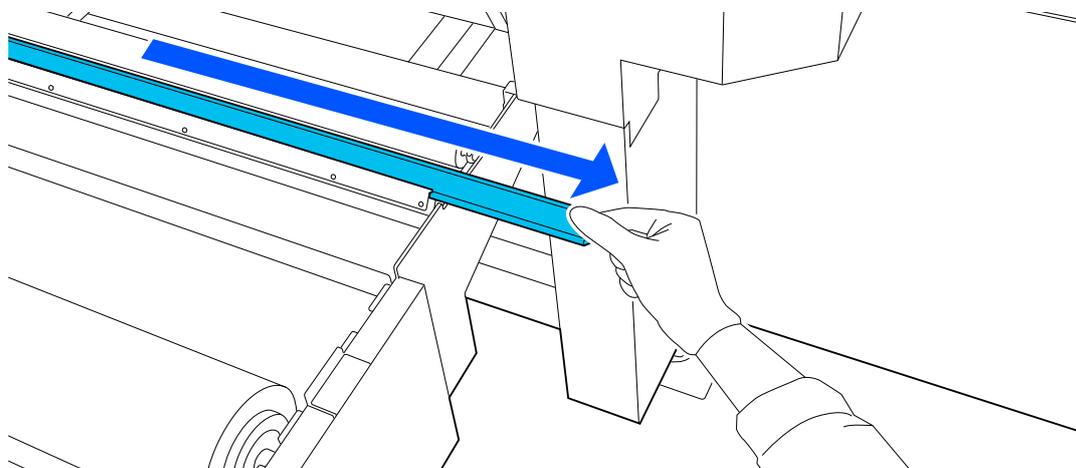
- 2 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Washing Scraper 2 (更換除水刮刀 2)]。
- 3 檢查螢幕上的訊息，然後依序輕觸 [Replace it with a new one (更換為新的)] - [Start (開始)]。
- 4 握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。



- 5 使用六角扳手鬆開並拆下刮刀右側的防滑螺絲。

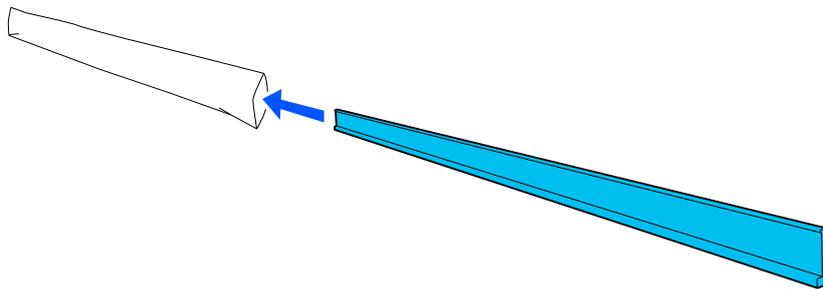


- 6 從機器右側抽出刮刀。

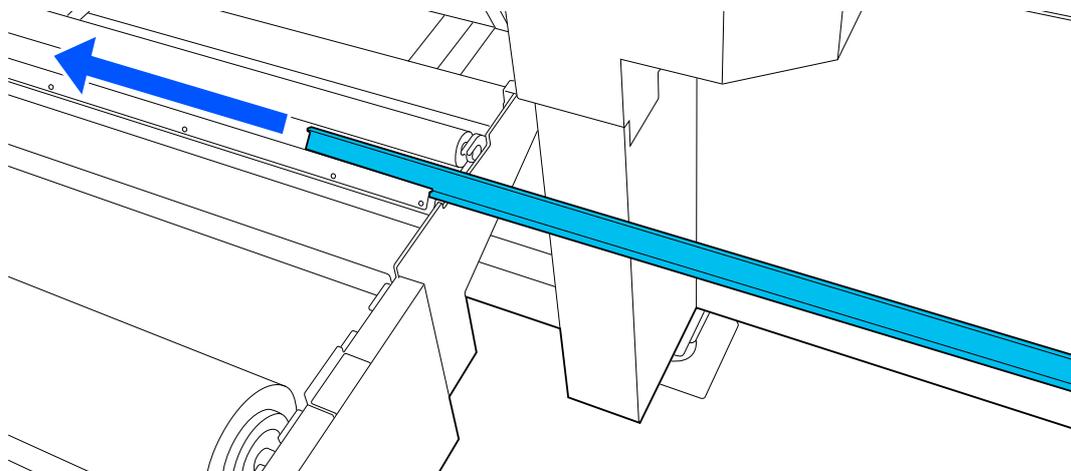


維護

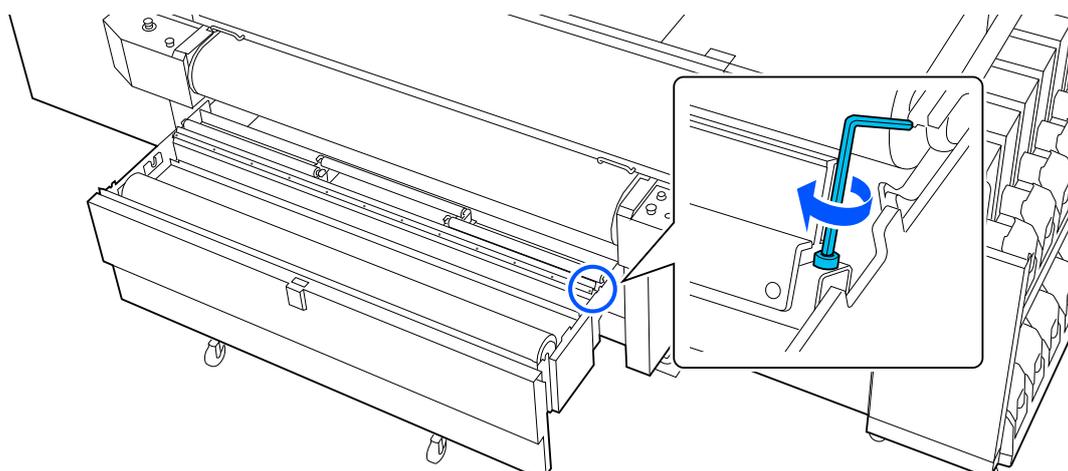
- 7 將用過的刮刀放入新刮刀的包裝袋內。



- 8 從機器右側插入新的刮刀。



- 9 使用六角扳手旋緊刮刀右側的防滑螺絲。



- 10 將毯帶清潔單元推回原位。

- 11 確認控制面板上的訊息並輕觸 [Complete (完成)] 按鈕。

將清除除水刮刀計數器。

- 12 確認控制面板上的訊息並輕觸 [OK (確定)]。

更換海綿滾輪

如果即使在弄乾海綿滾輪之後，水滴仍殘留在毯帶上，請將海綿滾輪換新。

請務必使用本印表機的替換用海綿滾輪。

 [第457頁 “選購品和耗材”](#)



注意：

毯帶清潔單元重量超過 110 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。
以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

附註：

更換滾輪之前，建議確定導致水滴殘留在毯帶上的因素。

 [第448頁 “毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”](#)

必要物品

新的海綿滾輪、平頭螺絲起子、防護手套、護目鏡、防護衣

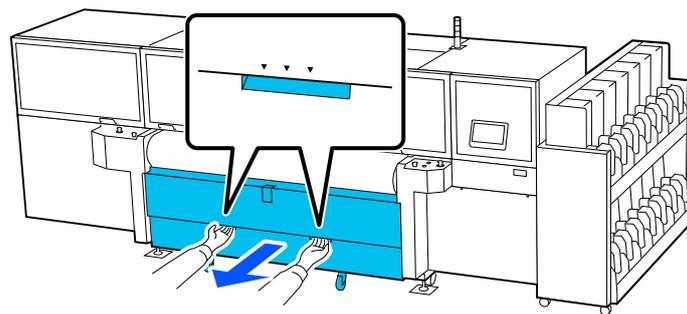
- 1 在控制面板的 Home (首頁) 畫面上，檢查 [Belt Cleaning Tank (毯帶清潔槽)] 中是否顯示 [Lift Up (升起)]。

顯示 [Lift Up (升起)] 時，可拉出毯帶清潔槽。

顯示 [Set Down (降下)] 時，請輕觸顯示區域並降低清潔槽。

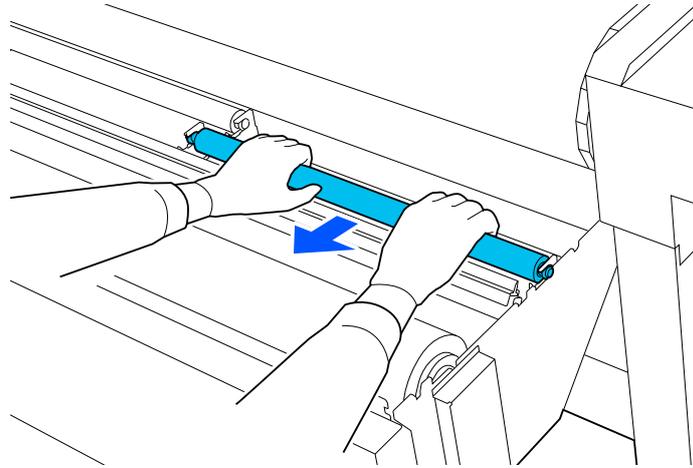
- 2 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Replace Maintenance Parts (更換維護零件)] - [Replace Sponge Roller (更換海綿滾輪)]。

- 3 握住毯帶清潔單元前方的把手，並將其拉出。

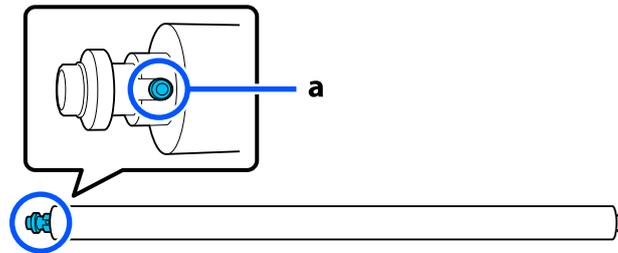


維護

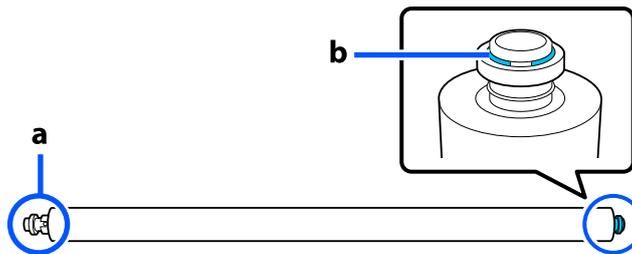
- 4 將海綿滾輪朝自身方向拉以便拆下。



- 5 檢查海綿滾輪上擋紙板 (a) 的位置。請勿拆下擋紙板側的固定環。



- 6 拆下安裝在軸擋紙板另一側 (b) 的固定環。
從固定環凹口的傾斜端插入一字螺絲起子，並沿著軸的圓周向上推以便拆下。



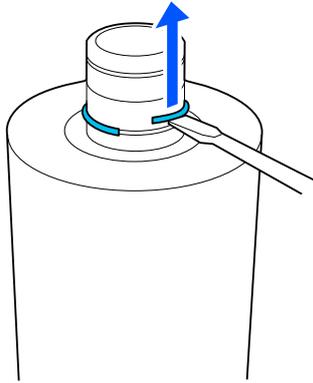
- 7 拆下軸承。



維護

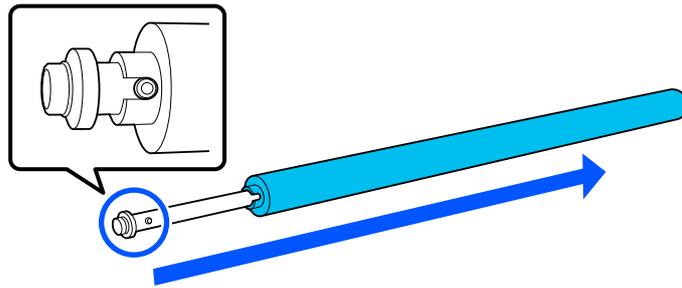
- 8 拆下剩餘的固定環。

從固定環凹口的傾斜端插入一字螺絲起子，並沿著軸的圓周向上推以便拆下。

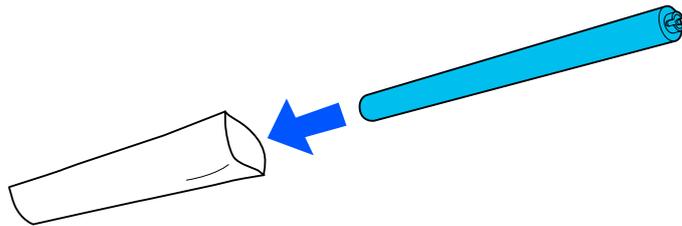


妥善保存拆下的軸承，因為安裝新的海綿滾輪時會用到。

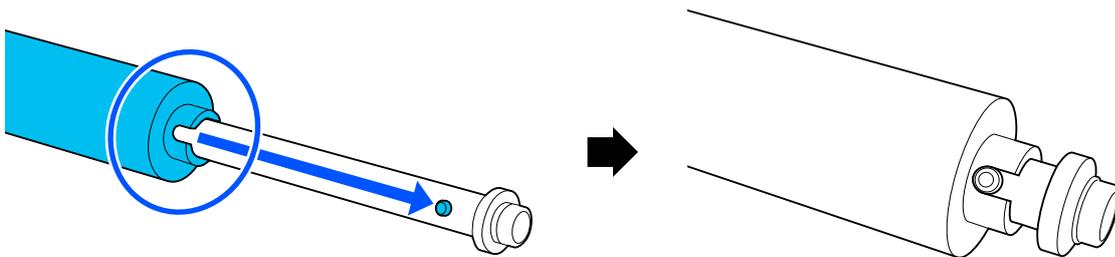
- 9 將海綿滾輪從軸上拆下。



- 10 將用過的海綿滾輪放入新海綿滾輪的袋子中。

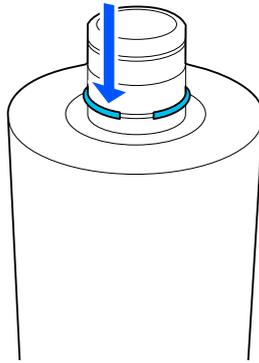


- 11 將新的海綿滾輪穿過軸，使軸的擋紙板裝入海綿滾輪上的凹口。



維護

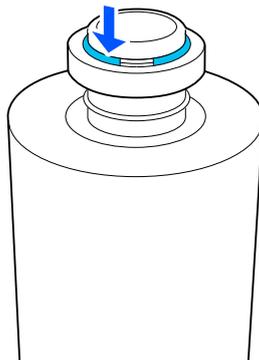
- 12 將新的海綿滾輪隨附的固定環安裝至軸上的圖中所示位置 (最內側的溝槽)。



- 13 將軸承安裝到軸上。

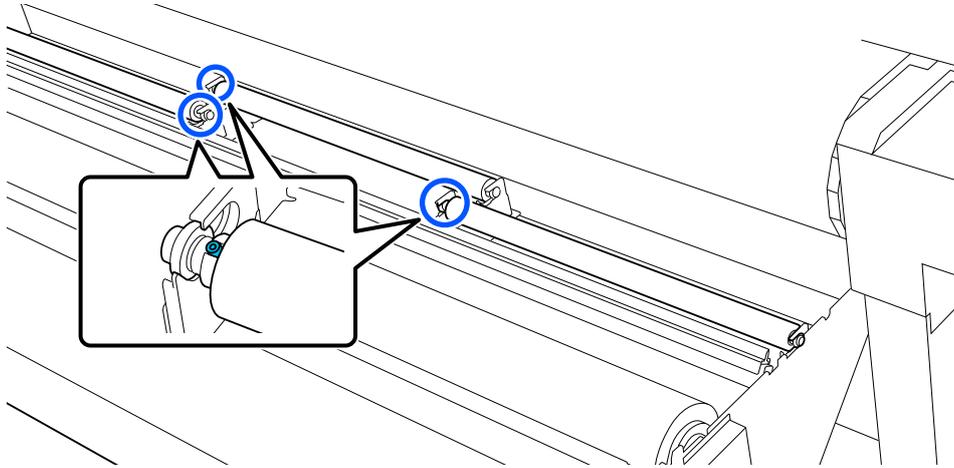


- 14 重疊並安裝新的海綿滾輪隨附的固定環，使軸承與固定環之間沒有間隙。

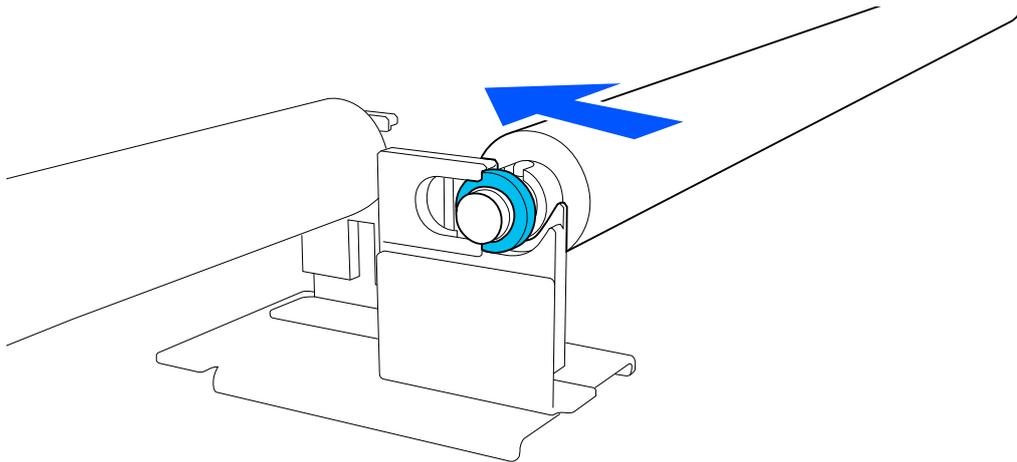


- 15** 檢查海綿滾輪的安裝方向。

安裝方向取決於海綿滾輪的位置。將擋紙板安裝在圖中所示的位置。



- 16** 安裝海綿滾輪，使左右軸承裝入安裝部分的溝槽中，然後將海綿滾輪推到底，直至卡入定位為止。



- 17** 將毯帶清潔單元推回原位。
- 18** 確認控制面板上的訊息並輕觸 [Complete (完成)]。
- 將清除海綿滾輪計數器。
- 19** 確認控制面板上的訊息並輕觸 [OK (確定)]。

更換墨霧過濾器

如果清潔後仍然骯髒，請將墨霧過濾器換新。

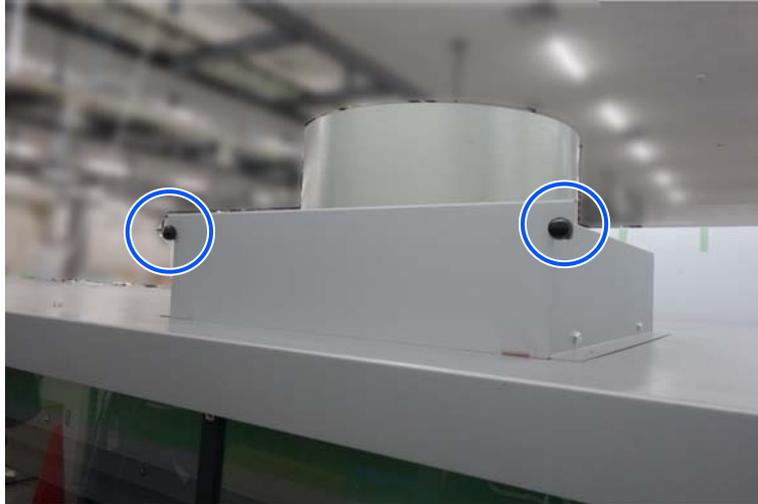
必要物品

新的墨霧過濾器、防護手套、防護衣

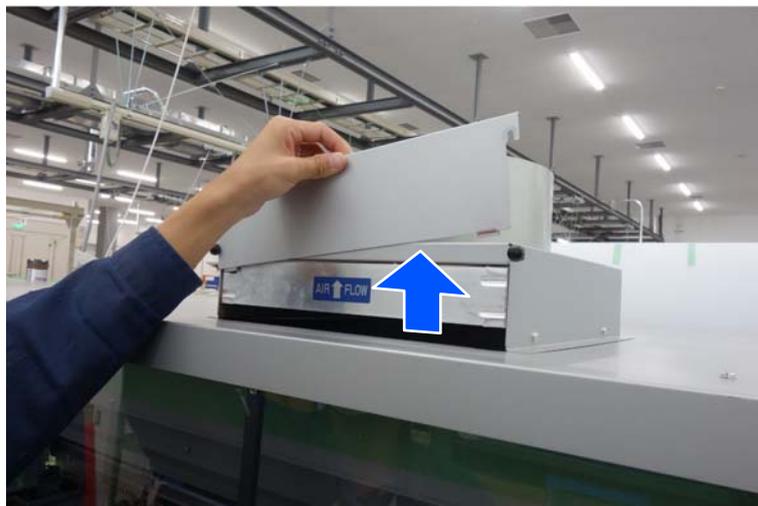
維護

1 確認機器已關閉。

2 用手鬆開墨霧過濾器護蓋上的兩支螺絲並拆下。



3 將護蓋往上滑並拆下。



- 4 拉出墨霧過濾器。



- 5 將拆下的墨霧過濾器放入容納新的墨霧過濾器的包裝中。

- 6 檢查新的墨霧過濾器護蓋標籤上的箭頭方向，並將過濾器安裝在預定位置。



- 7 裝上拆下的墨霧過濾器護蓋。

- 8 鎖緊墨霧過濾器護蓋上的兩支螺絲。

其他維護

清潔墨霧排風扇

當棉絮或碎屑堆積在墨霧排風扇上時，風扇會停止且控制面板螢幕會顯示提示您清潔風扇的訊息。

如果風扇停止運作，印表機內部可能因為墨霧而變髒，可能弄髒織物或導致噴嘴堵塞。依下列步驟執行清潔。

維護

必要物品

清潔布、清潔棒、防護手套、護目鏡、防護衣

1 取出印表機內的織物。

將織物捲到印表機背面。如果墨霧排風扇下方有織物，織物可能會因清潔期間的霧氣和脫落的棉絮而變髒。

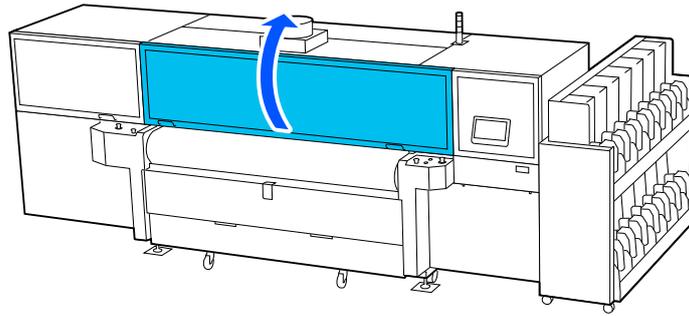
 [第98頁“拆卸織物捲筒”](#)

2 關閉印表機的電源。

 [第105頁“關閉電源”](#)

3 停止操作連接至印表機的排氣設備。

排放導管的檢查位置與方式將會根據使用的設備而有不同。如需詳細資訊，請洽詢工廠管理者。

4 打開前蓋。

印表機內部上方有八個墨霧排風扇。



1 墨霧排風扇

維護

- 5** 使用清潔布擦去墨霧排風扇電線保護蓋上的任何棉絮或墨霧。
清潔八個電線保護蓋。



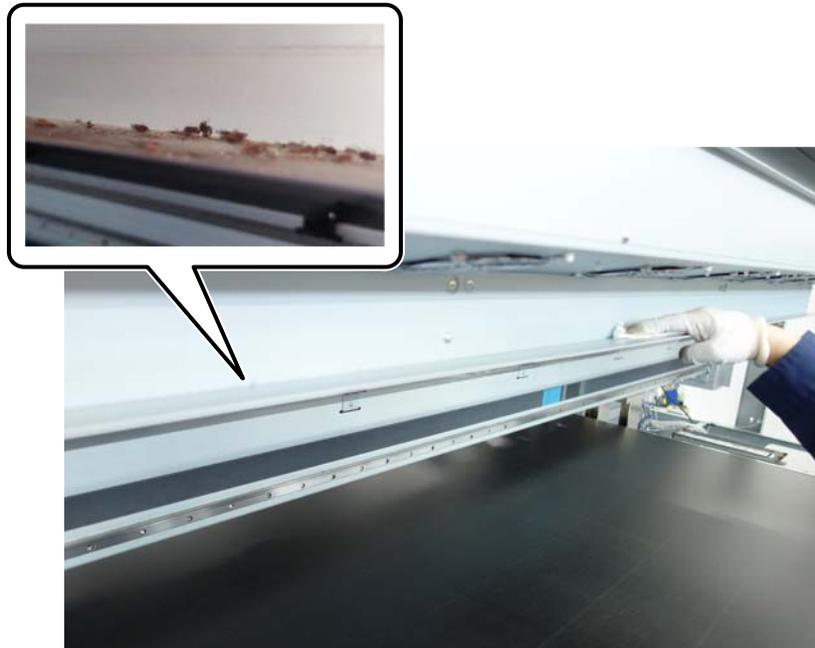
1 電線保護蓋

- 6** 用頭燈或手電筒照射墨霧排風扇內部，檢查風扇上是否黏有棉絮或其他碎屑。
- 7** 如果風扇黏有棉絮或其他碎屑，使用清潔棒清除風扇上的棉絮或墨霧。
將清潔棒插入風扇背面，並將其繞著風扇向前移動，以刮掉任何棉絮和墨霧。

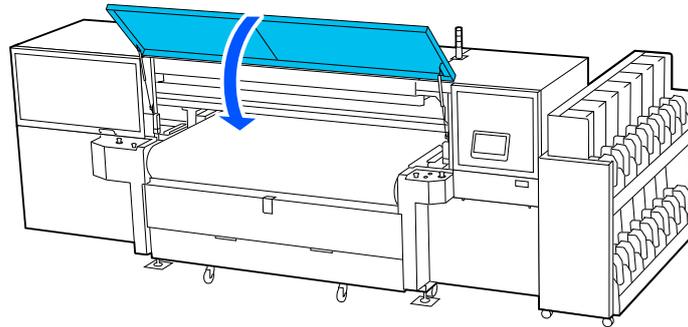


維護

- 8 如果風扇下方墨霧收集器的金屬板上有任何棉絮或碎屑，請用清潔布擦拭。



- 9 闔上前蓋。



- 10 繼續操作連接至印表機的排氣設備。

排放導管的檢查位置與方式將會根據使用的設備而有不同。如需詳細資訊，請洽詢工廠管理者。

- 11 開啓印表機的電源。

 [第49頁“開啓電源”](#)

附註：

如果繼續列印時控制面板螢幕顯示提示清潔風扇的訊息，墨霧排風扇可能故障。

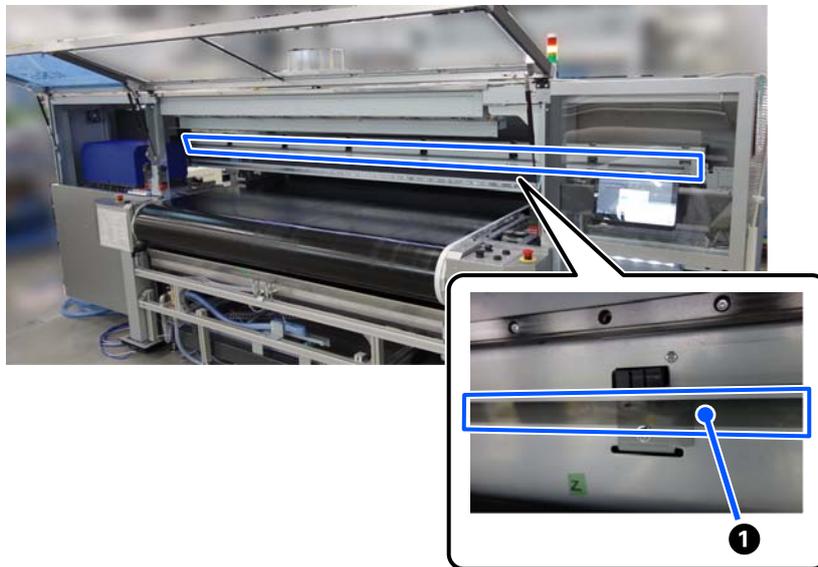
聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

- 12 如果有任何刮除的棉絮掉到毯帶上，請執行毯帶清潔。

從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Belt Cleaning (毯帶清潔)] - [Start (開始)]。

清潔編碼器刻度

編碼器刻度是用於讀取印字頭位置的零件。它安裝在印表機內的印字頭運作區域中。



刻度上的棉絮、碎屑或髒汙可能造成無法正確讀取印字頭位置，而導致無法正常列印。

在下列情況下，請清潔編碼器刻度。

- ❑ 控制面板上出現錯誤訊息，表示無法讀取印字頭位置時
- ❑ 在編碼器刻度上發現棉絮、碎屑或髒汙時

必要物品

清潔布、乙醇、檢查鏡、防護手套、防護衣

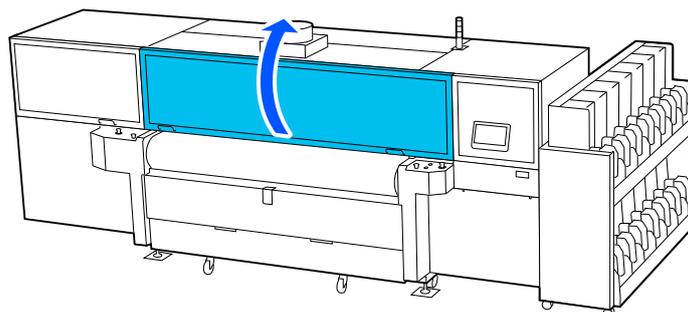
附註：

處理毯帶時，建議用織物覆蓋毯帶，以提供保護並防止工作人員弄髒。

1 確認機器已關閉。

 [第105頁“關閉電源”](#)

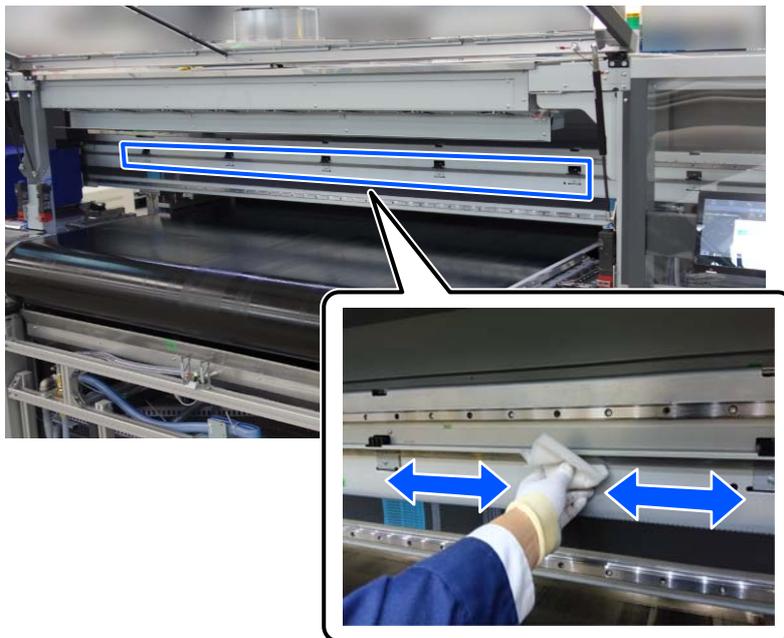
2 打開前蓋。



3

! 重要資訊：
請勿直接用手觸摸編碼器刻度。
指紋及潤滑脂可能導致列印品質降低。如果變髒，請用清潔布擦拭。

用浸過乙醇的清潔布沿著毯帶寬度範圍，擦拭編碼器刻度。

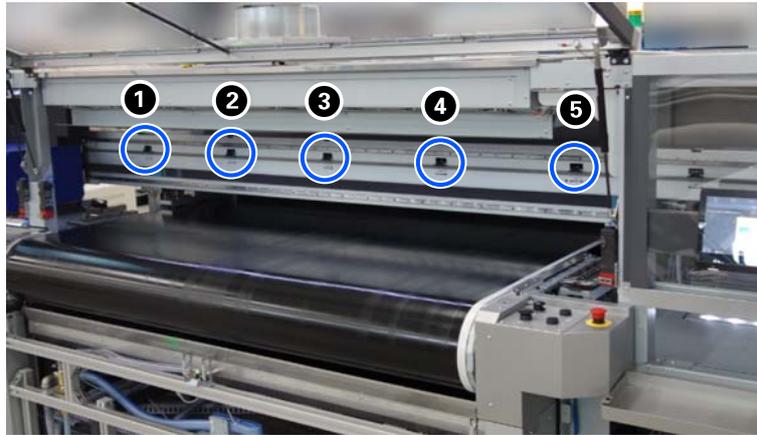


4

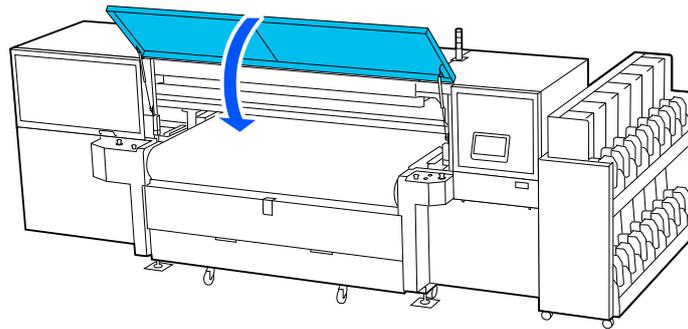
向下拉印表機前方左側靠近第 1 至第 5 個刻度支撐架的編碼器刻度，並確定編碼器刻度沒有與刻度支撐架分離。

! 重要資訊：
如果在編碼器刻度與刻度支撐架分離時繼續列印，編碼器刻度可能與印字頭摩擦而發生斷裂。

 第270頁 “安裝編碼器刻度”



5 闔上前蓋。



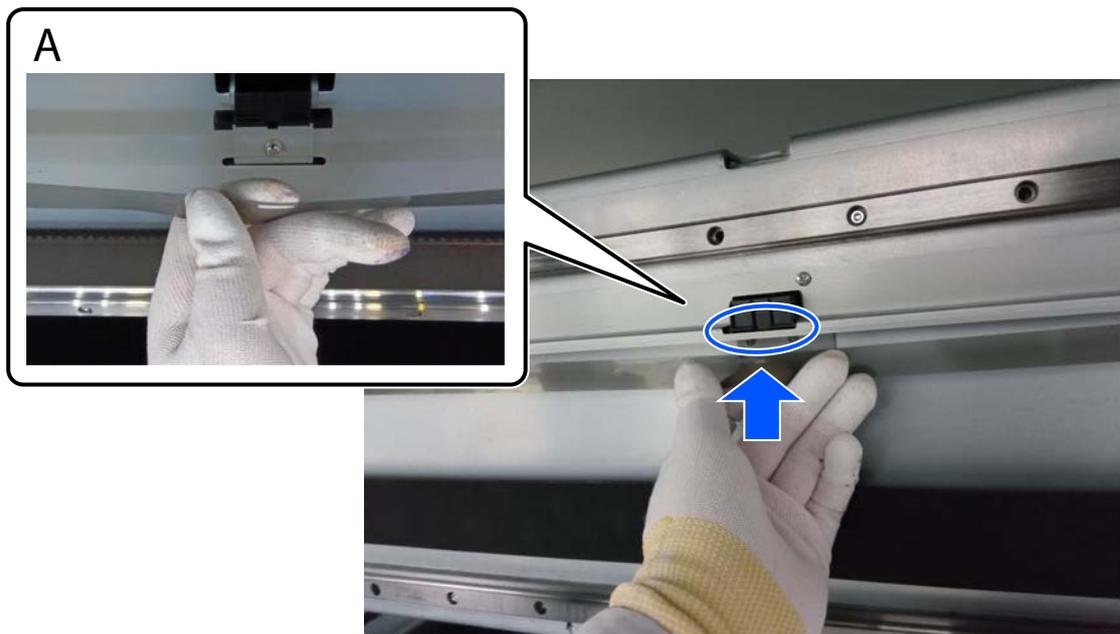
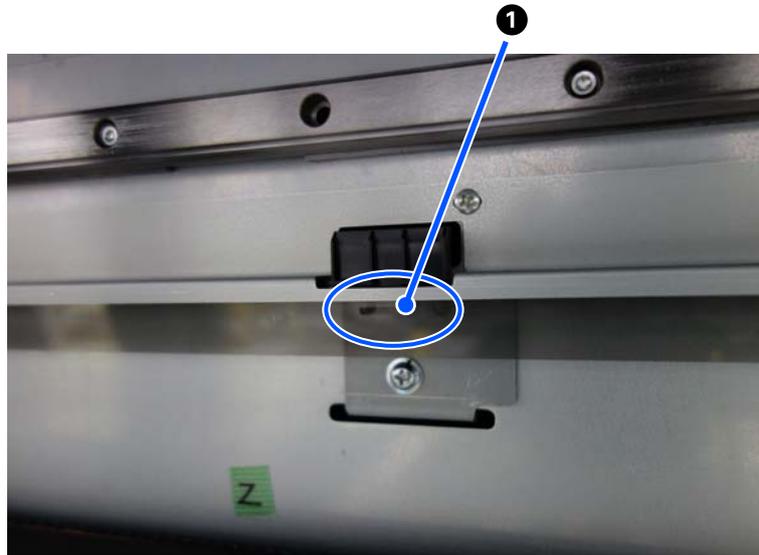
6 開啓印表機的電源。

 第49頁 “開啓電源”

7 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Cleaning the Maintenance Parts (清潔維護部位)] - [Encoder Scale (編碼器刻度)] - [Complete (完成)]。

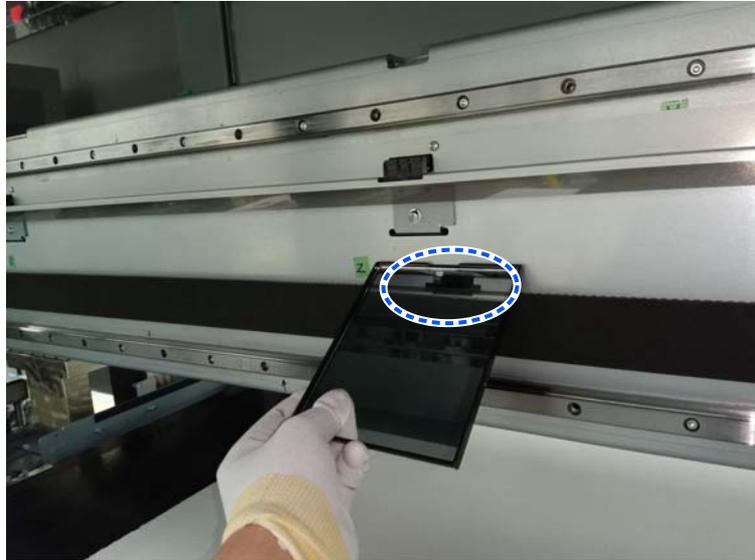
安裝編碼器刻度

- 1 用手指小心彎曲編碼器刻度的開孔部分 (1) 以安裝編碼器刻度，如圖 A 所示，並從刻度支撐架下方插入。

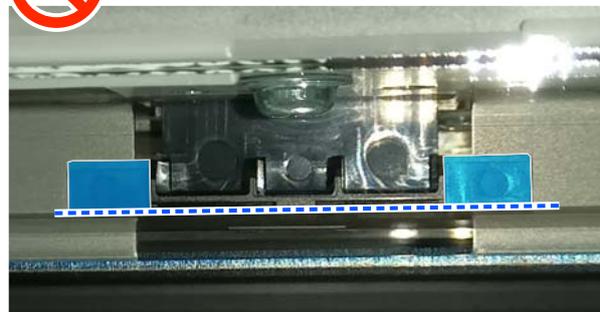
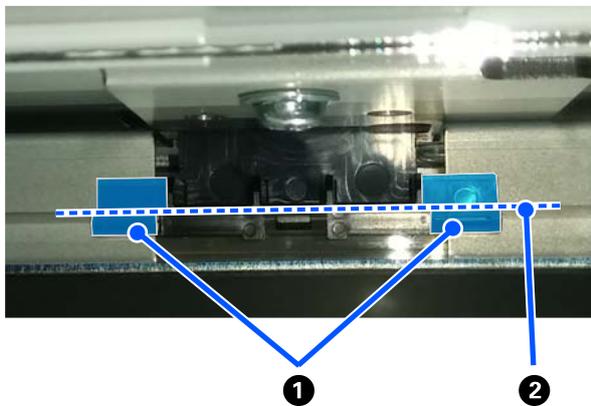


2 使用檢查鏡從刻度支撐架下方查看，確認編碼器刻度正確安裝至刻度支撐架。

如果刻度支撐架兩端的突出部分 (❶) 向前延伸超出編碼器刻度 (❷)，則表示安裝正確。如果刻度支撐架兩端的突出部分位於編碼器刻度的後方，則返回步驟 1 並重新安裝。



OK



Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)

每次列印時，建議您檢查噴嘴是否阻塞，以確保高品質的列印結果。

檢查表單列印類型

有三種方式可以檢查阻塞。

需要時列印檢查表單

當您想在列印前檢查噴嘴狀況時，或如果列印結果出現條紋及不均現象，您可列印檢查表單目視檢查噴嘴狀況。如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[第272頁 “檢查表單的列印程序”](#)

列印用於資訊列印的檢查表單

在列印期間，這會在織布的邊緣上列印檢查表單。您可在列印期間 (例如連續列印工作時或長時間列印工作時) 檢查噴嘴阻塞。請參閱下列說明以變更設定。

 [第419頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)

為每個設定的工作數量列印檢查表單。您可目視檢查表單，確認前後列印成品是否出現模糊不清或顏色遺漏。請參閱下列說明以變更設定。

 [第419頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

檢查表單的列印程序

以下說明在相片紙上列印檢查表單的程序。

您可在織物上列印此表單，但可能無法準確判斷阻塞。

附註：

根據用於列印的材料種類及操作性質，您需要變更各開關的設定及印表機的設定。

 [第435頁 “各操作的印表機設定清單”](#)

必要物品	<input type="checkbox"/> 清潔布 <input type="checkbox"/> 橡膠滾筒 「在[Fabric Width Saving (節省織布寬度)][Off (關閉)]的情況下列印時」 <input type="checkbox"/> 1 張 *1 A2 (594 × 420 mm [23.39 × 16.54 吋]) 尺寸相片紙 「在[Fabric Width Saving (節省織布寬度)][On (開啓)]的情況下列印時」 <input type="checkbox"/> 1 張 *2 A3 (420 × 297 mm [16.54 × 11.69 吋]) 尺寸相片紙
------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

*1 也可以改用 A3 尺寸 (420 × 297 mm [16.54 × 11.69 吋])。使用 A3 尺寸相片紙時，請準備兩張。

*2 可改用 A4 尺寸。使用 A4 尺寸 (297 × 210 mm [11.69 × 8.27 吋]) 相片紙時，請準備兩張。

- 1 從控制面板上的選單鍵，依序輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)]，然後將 [Cut Sheet Mode (單張紙模式)] 設為 [On (開啓)]。
- 2 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)]。
- 3 選擇要將 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 設為 [On (開啓)] 或 [Off (關閉)]。

表單列印範圍

 - Off (關閉)：大約 493 × 大約 240 mm (19.57 × 9.45 吋)
 - On (開啓)：大約 246 × 大約 374 mm (9.69 × 14.72 吋)
- 4 從毯帶右側指定列印起始位置。

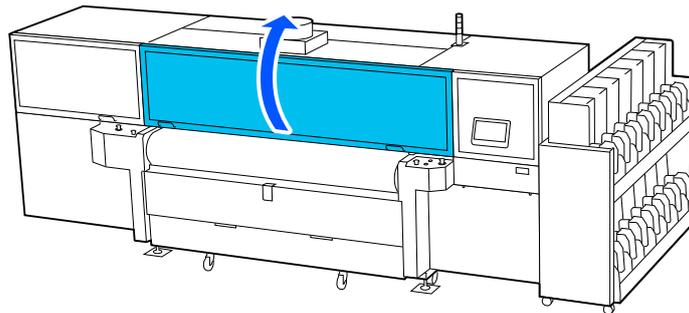
維護

- 5** 輕按 [Carriage Speed (印字座速度)]，設定與列印期間相同的印字座速度。從 RIP 軟體或列印應用程式，檢查 Carriage Speed (印字座速度)。

使用 Epson Edge Print 時，請參閱 Epson Edge Print 說明以瞭解印字座速度的詳細資訊。

使用 Epson Rob file print tool 時，請參閱 Epson Rob file print tool 的操作指南以瞭解印字座速度的詳細資訊。

- 6** 打開前蓋。



- 7** 將清潔布浸入水中並徹底擰乾，然後擦拭毯帶表面。

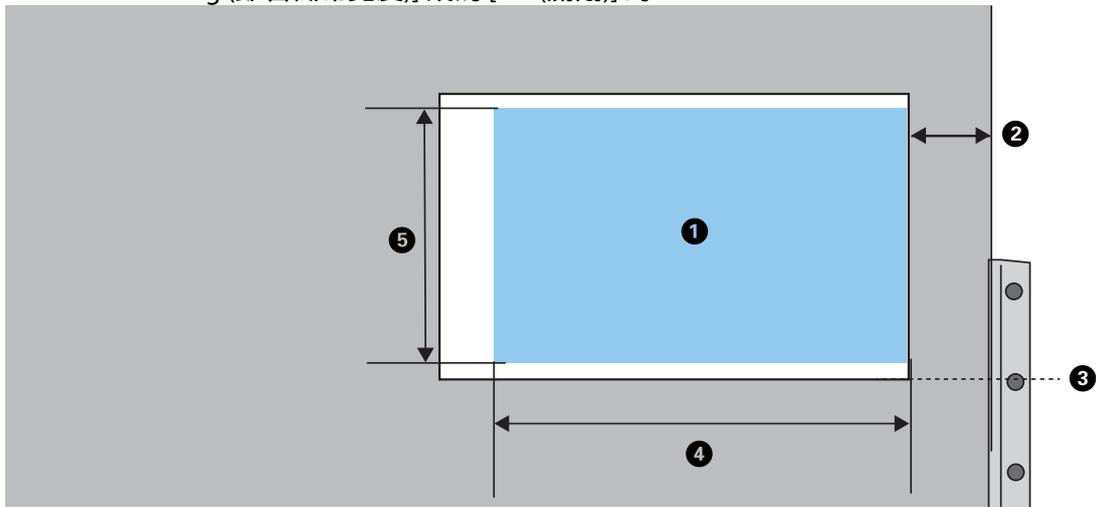
這可防止相片紙黏在毯帶上。擦去毯帶表面上的任何碎屑或棉絮。



8

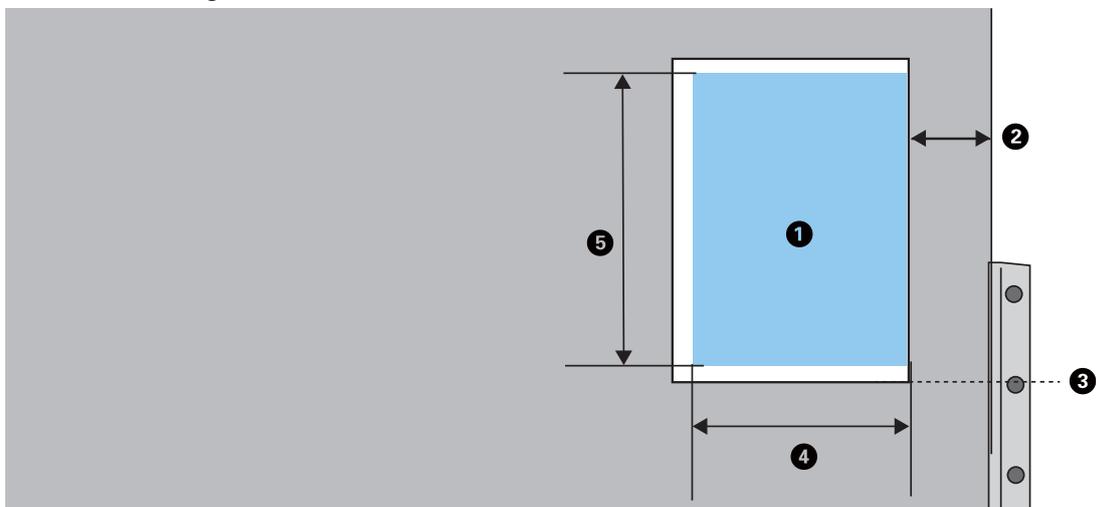
以表單中的列印區域為參考，將相片紙放在毯帶上。

[Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 設為 [Off (關閉)] 時



- ① 檢查表單
- ② 起始列印位置 (X 方向)：任意
- ③ 起始列印位置 (Y 方向)：約略起始位置是毯帶旁定位器後方第二個孔
- ④ 表單列印寬度：大約 493 mm (19.41 in.)
- ⑤ 表單列印長度：大約 240 mm (9.45 in.)

[Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 設為 [On (開啓)] 時



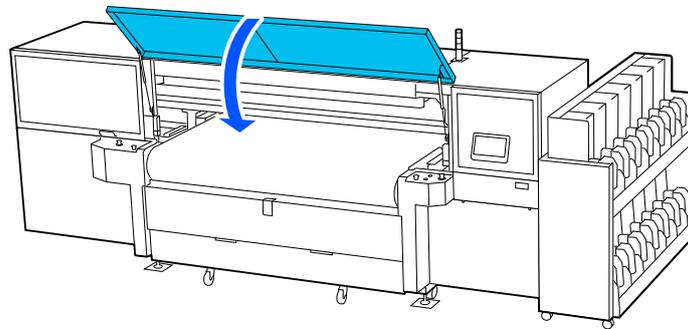
- ① 檢查表單
- ② 起始列印位置 (X 方向)：任意
- ③ 起始列印位置 (Y 方向)：約略起始位置是毯帶旁定位器後方第二個孔
- ④ 表單列印寬度：大約 246 mm (9.68 in.)
- ⑤ 表單列印長度：大約 374 mm (14.72 in.)

維護

- 9 將橡膠滾筒移至後側並將相片紙完全貼合在毯帶上，確保沒有皺褶。



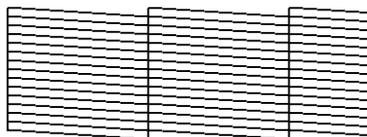
- 10 闔上前蓋。



- 11 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。
隨即列印檢查表單。

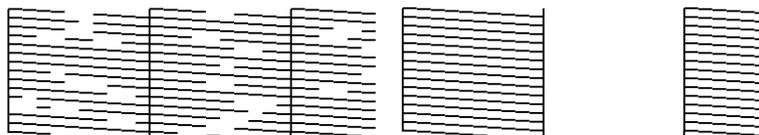
- 12 打開前蓋、取出相片紙，然後確定已列印檢查表單。

乾淨的噴嘴範例



如果檢查表單沒有出現遺漏部分，表示沒有阻塞。查看螢幕上的訊息，然後輕觸 [OK (確定)]。

阻塞的噴嘴範例



如果檢查表單出現遺漏或未列印的部分，表示發生阻塞。輕按 [NG (需要清潔)] 並執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔)。

[第276頁 “Print Head Cleaning \(印字頭清潔\)”](#)

**重要資訊：**

在繼續使用前，務必清除所有顏色噴嘴的阻塞。繼續使用後，若列印時仍存在阻塞的噴嘴 (包括未使用顏色的阻塞噴嘴)，則阻塞再也無法清除。

若要結束阻塞噴嘴檢查並執行正常列印，從控制面板上的選單鍵，依序輕按 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)]，然後將 [Cut Sheet Mode (單張紙模式)] 設為 [Off (關閉)]。

Print Head Cleaning (印字頭清潔)

執行印字頭清潔以清理阻塞噴嘴。

清潔類型

您可使用以下三種方法中的任何一種來檢查印字頭噴嘴。

需要時清潔印字頭

如果列印的檢查表單中，有模糊或缺少的部分，請執行印字頭清潔。

可選取三種清潔等級：[Cleaning (清潔)]、[Power Cleaning (強力清潔)]、[Print Head Refresh (印字頭清潔)]。

要執行的清潔等級取決於檢查表單中遺漏部分的數量。

Cleaning (清潔)

執行正常清潔。

Power Cleaning (強力清潔)

執行比正常清潔更強力的清潔。

Print Head Refresh (印字頭清潔)

執行強力清潔，結合抽吸護蓋的吸墨功能。

關於清潔程序，請參閱下一單元。

Periodic Cleaning (定期清潔)

在Maintenance Setting (維護設定)中，將Periodic Cleaning (定期清潔)設為On (開啓)，執行定期印字頭清潔可預防噴嘴發生阻塞。針對間隔設定 Print Duration (列印時間)、Print Jobs (列印工作) 或 Print Length (列印長度) 的其中之一。請參閱下列說明以變更設定。

[第431頁 “Maintenance \(維護\) 選單”](#)

Maintenance Cleaning (維護清潔)

在 Maintenance Setting (維護設定) 中，將 Maintenance Cleaning (維護清潔) 設為 On (開啓) 時，一段時間後會自動執行印字頭清潔，將印字頭保持在最佳狀態。請參閱下列說明以變更設定。

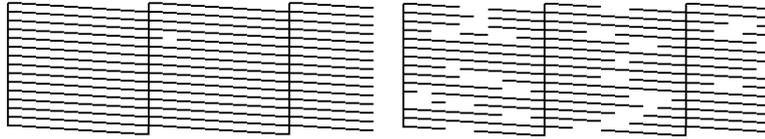
[第431頁 “Maintenance \(維護\) 選單”](#)

查看檢查表單中的阻塞量

執行印字頭清潔時，檢查列印的檢查表單中所示的阻塞量。

檢查表單有一或多個位置出現遺漏部分時

範例

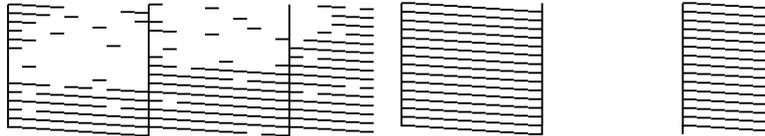


參閱下列說明以執行清潔。

[第277頁 “一或多個位置發生阻塞時的清潔程序”](#)

部分檢查表單遺漏或完全未列印時

範例



參閱下列說明以執行清潔。

[第279頁 “部分或所有噴嘴阻塞時的清潔程序”](#)

一或多個位置發生阻塞時的清潔程序

依照下列步驟在檢查表單有一或多個位置出現遺漏部分時執行清潔。

個人防護裝備

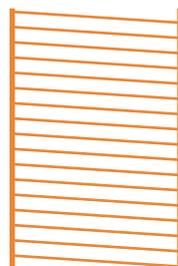
防護手套及衣物

1 從控制面板的 Home (首頁) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Cleaning (印字頭清潔)]，然後選擇 [Cleaning (清潔)]。

2 檢查列印的噴嘴檢查表單，然後選擇堵塞噴嘴的印字頭編號、以及編號相同的噴嘴列。

印字頭編號列印在每個色彩表單的底部。

範例



OR
H11, B2
1

1 印字頭編號**3** 輕按 [Start (開始)]。**4** 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。[↗ 第272頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。

5 選擇 [Power Cleaning (強力清潔)]。

印字頭清潔完成時，會顯示清潔完成訊息。

6 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。

印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。

7 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。[↗ 第272頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。

8 清潔印字頭周圍。[↗ 第221頁 “檢查/清潔印字頭周圍”](#)**9** 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。[↗ 第272頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。

10 清潔抽吸護蓋。[↗ 第206頁 “清潔抽吸護蓋”](#)**11** 從控制面板的 Home (首頁) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Cleaning (印字頭清潔)]，然後選擇 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。**12** 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。

印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。

13 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。[↗ 第272頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。

維護

- 14 選擇 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。
- 15 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。
印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。
- 16 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。
[↗ 第272頁 “檢查表單的列印程序”](#)
清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。
如果問題持續發生，您需要清潔噴嘴表面或更換印字頭。
如需詳細資訊，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

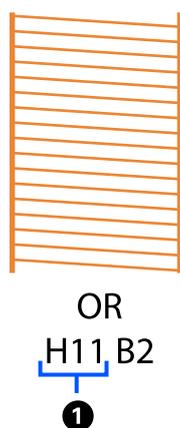
部分或所有噴嘴阻塞時的清潔程序

依照下列步驟在部分檢查表單出現遺漏部分或完全未列印時執行清潔。

個人防護裝備	防護手套及衣物
--------	---------

- 1 清潔抽吸護蓋。
[↗ 第206頁 “清潔抽吸護蓋”](#)
- 2 從控制面板的 Home (首頁) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Print Head Cleaning (印字頭清潔)]，然後選擇 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。
- 3 檢查列印的噴嘴檢查表單，然後選擇堵塞噴嘴的印字頭編號、以及編號相同的噴嘴列。
印字頭編號列印在每個色彩表單的底部。

範例



① 印字頭編號

- 4 輕按 [Start (開始)]。

- 5** 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。

[↗ 第272頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。如果問題持續發生，則進行下一個程序。

- 6** 清潔印字頭周圍。

[↗ 第221頁 “檢查/清潔印字頭周圍”](#)

- 7** 選擇 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。

- 8** 選擇要清潔的噴嘴列，然後輕按 [Start (開始)]。

印字頭清潔開始。顯示清潔完成訊息時，輕按 [OK (確定)]。

- 9** 列印檢查表單，檢查噴嘴是否阻塞。

[↗ 第272頁 “檢查表單的列印程序”](#)

清理噴嘴後，即完成印字頭清潔。

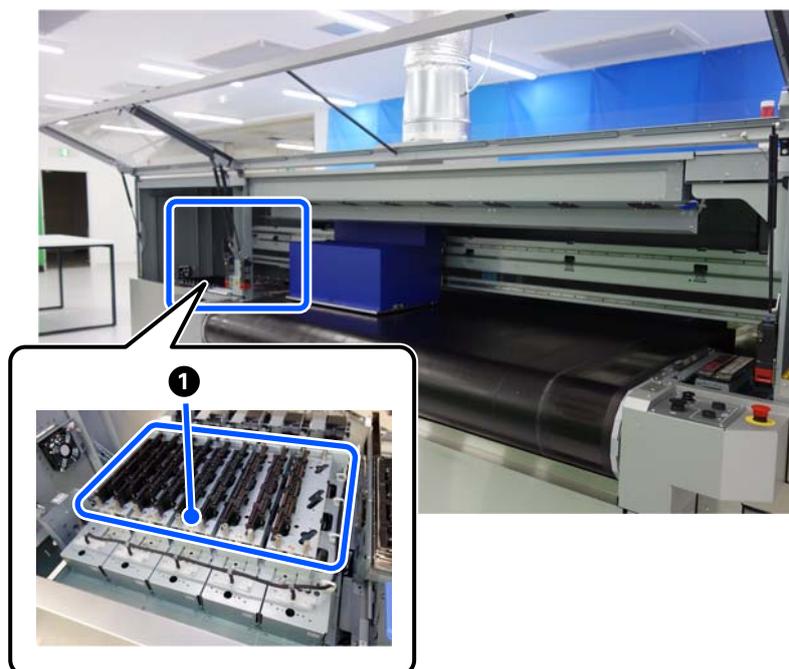
如果問題持續發生，您需要清潔噴嘴表面或更換印字頭。

如需詳細資訊，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

為印字頭加蓋

如果印表機因錯誤而關閉，或者電源突然關閉，可能無法為印字頭加蓋。

如果機器在加蓋位置以外的位置，保持暫停超過 20 分鐘，印字頭可能堵塞並導致故障。



① 加蓋位置

請在 20 分鐘內進行下述操作。

自動加蓋

確保毯帶乾淨並開次開啓電源。

 [第49頁 “開啓電源”](#)

等待一段時間，直到自動執行加蓋。

如果印字頭保持未加蓋狀態超過 20 分鐘，請清潔印字頭。

 [第276頁 “Print Head Cleaning \(印字頭清潔\)”](#)

如果電源未開啓且加蓋未繼續超過 20 分鐘，請執行下述手動加蓋程序。

手動加蓋

必要物品

十字螺絲起子 (軸長度約為 300 mm (12 吋)，尺寸 2 號)、防護手套、護目鏡、防護衣

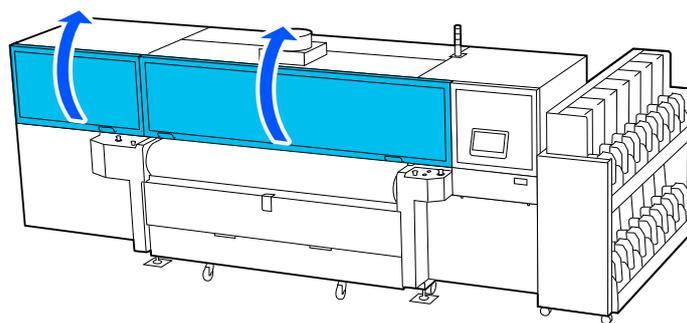
1

確認機器已關閉。

 [第105頁 “關閉電源”](#)

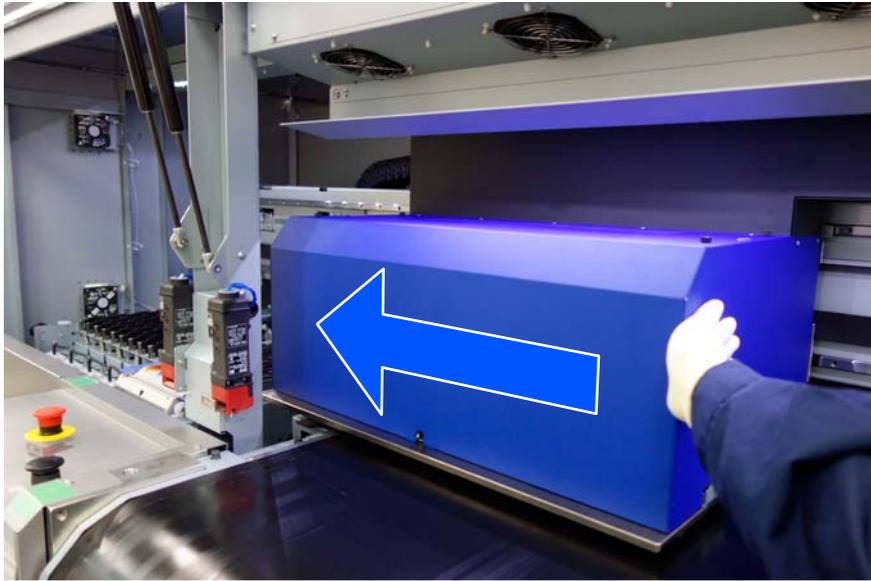
2

打開前蓋和維護護蓋 (左)。

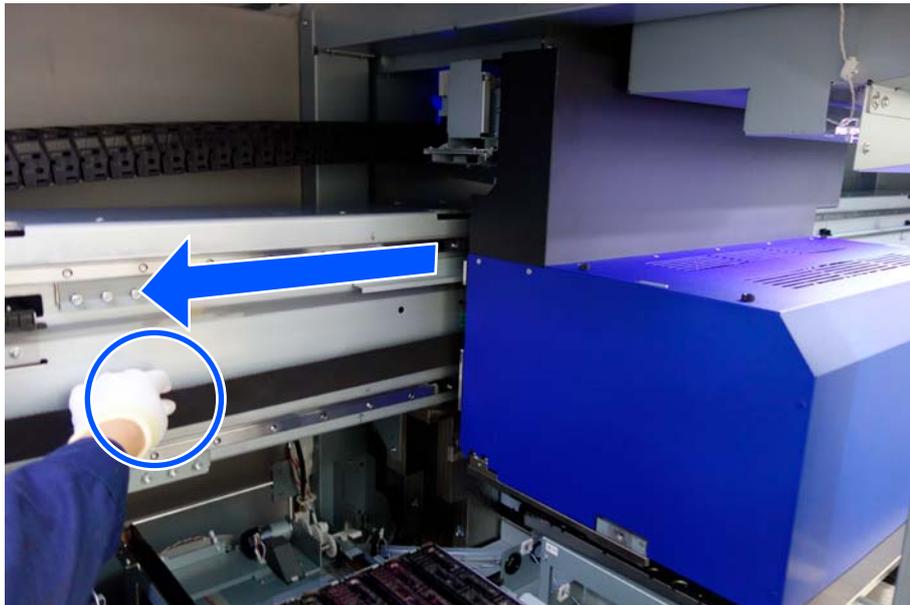


3 將印字頭推動至左前緣。

如果印字頭難以推動，請將印字頭毯帶拉至左側，並將印字頭移至左側。

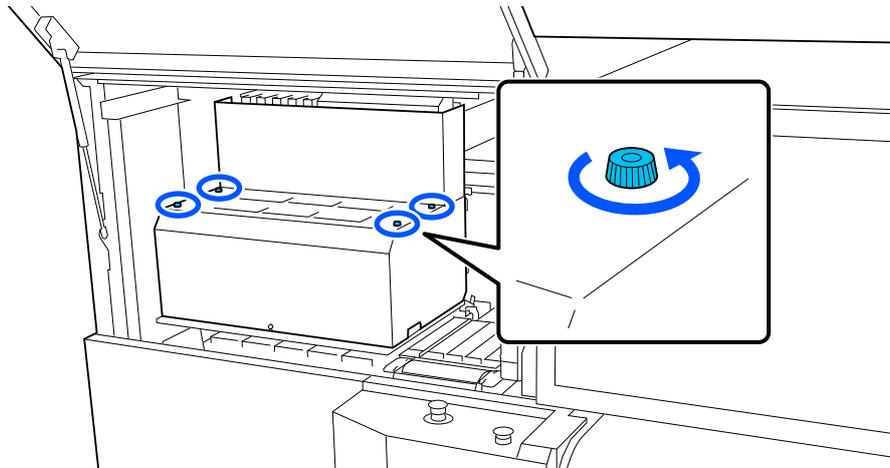


難以將印字頭推至左側時

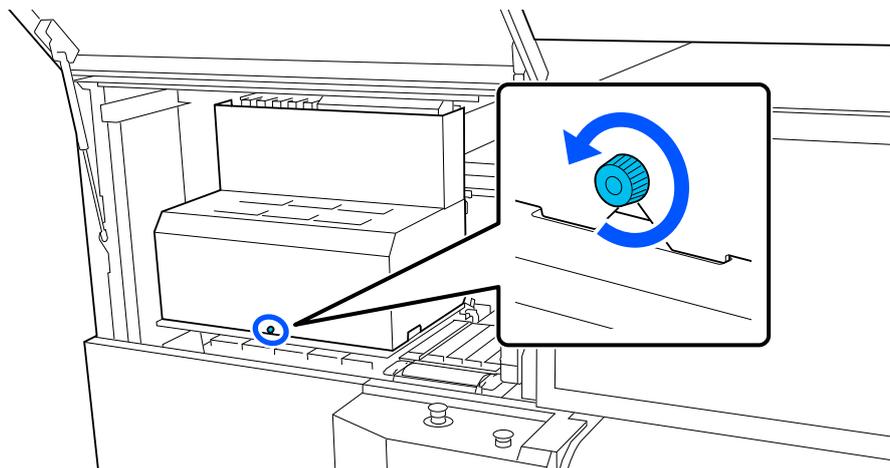


維護

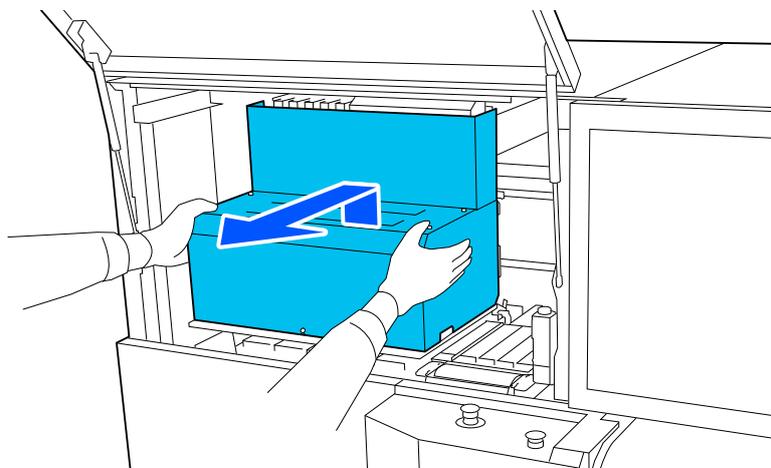
4 拆下印字頭護蓋頂部的四支螺絲。



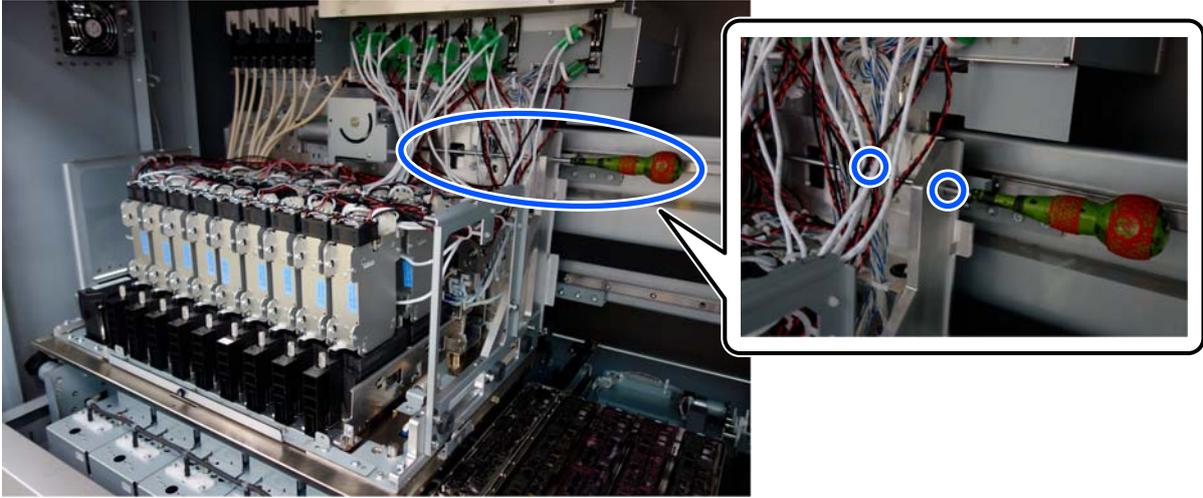
5 鬆開印字頭護蓋正面的螺絲。



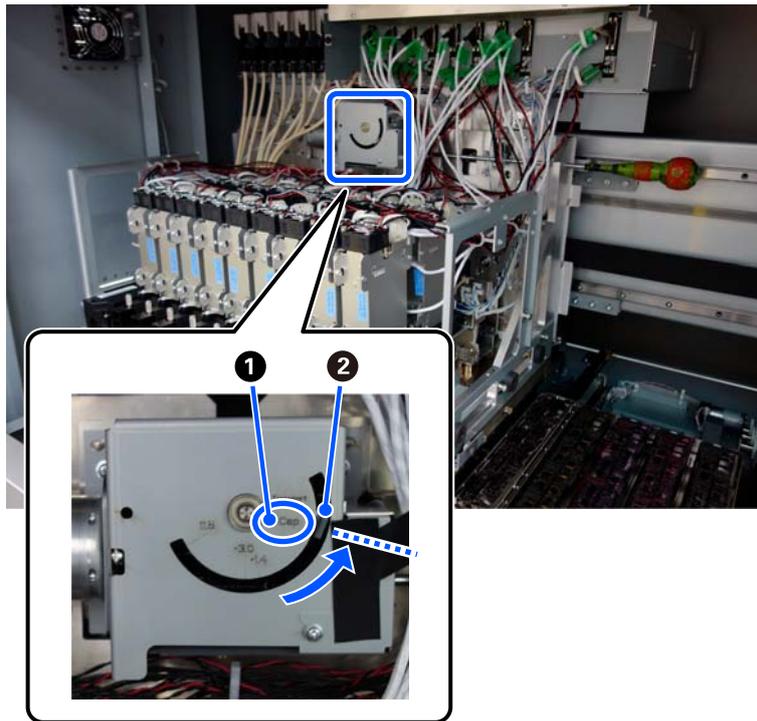
6 拆下印字頭護蓋。



7 將螺絲起子筆直插入印字頭右側的定位器。

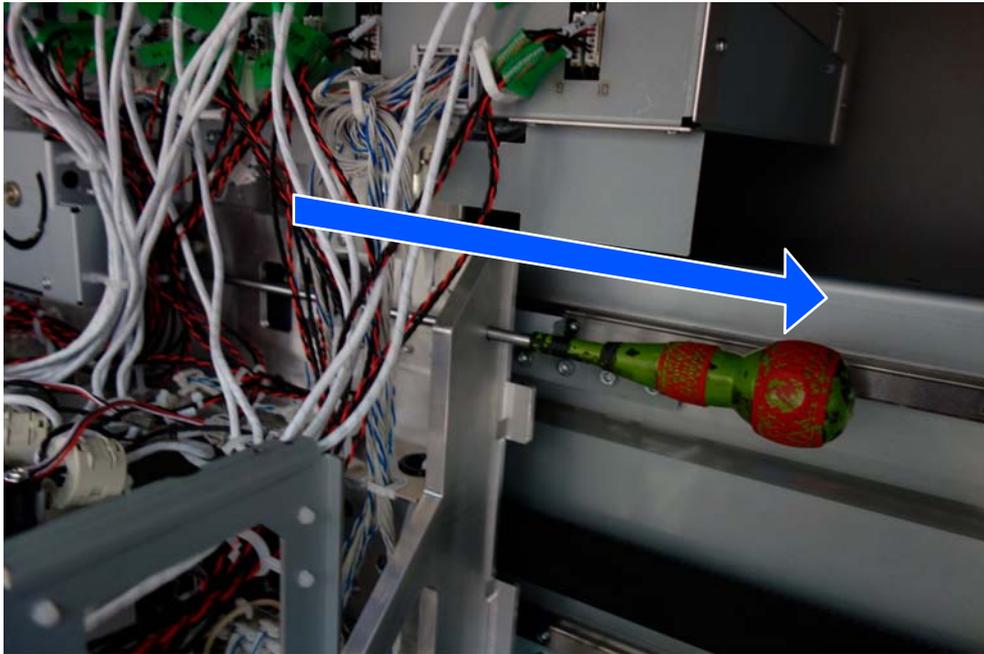


8 將插入的螺絲起子朝自身方向轉動，直到印字頭頂部刻度上的針，位於「Cap」位置。
將為印字頭加蓋。

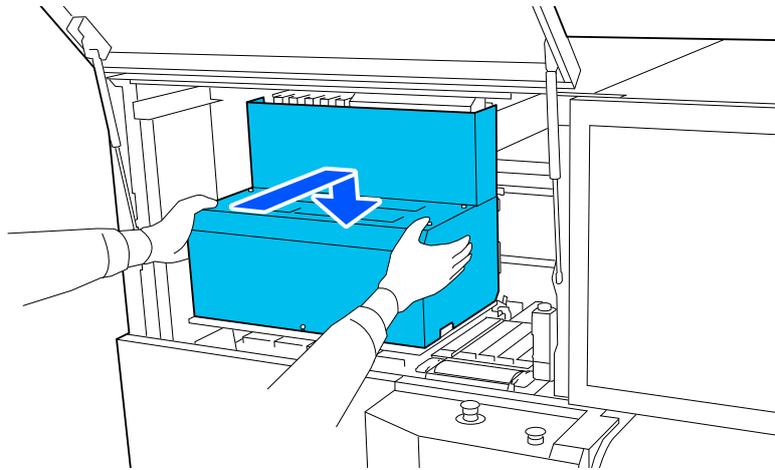


- ① 刻度
- ② 針

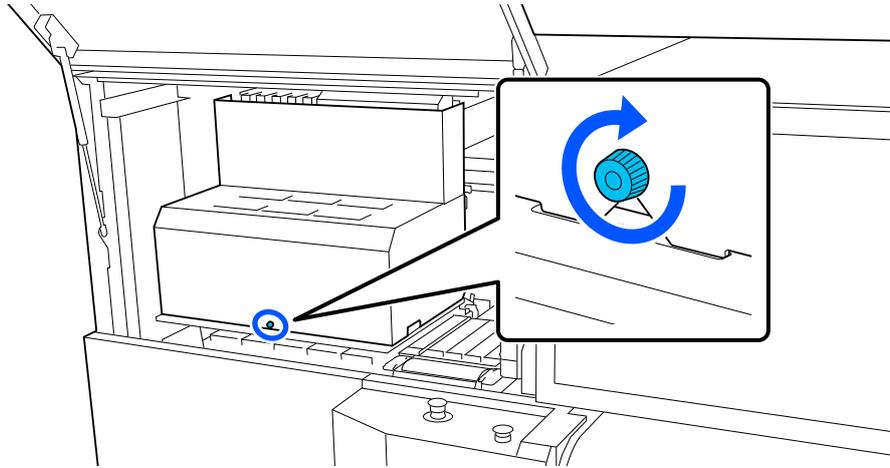
9 拉出螺絲起子。



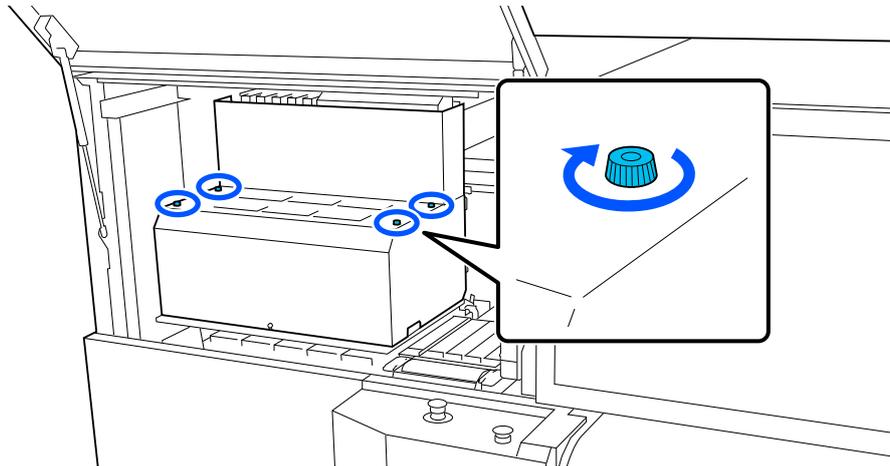
10 裝上印字頭護蓋。



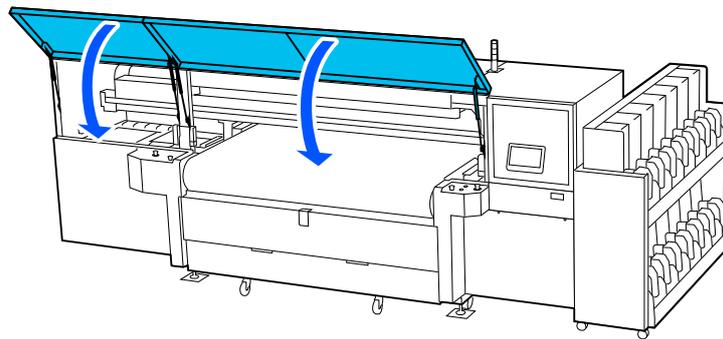
- 11 鎖緊印字頭護蓋正面的螺絲。



- 12 鎖緊印字頭護蓋頂部的四支螺絲。



- 13 關上前蓋和維護護蓋(左)。



將潤滑脂塗抹至墨車主軸

如果印字頭操作零件上的潤滑脂不足，印字頭將無法順暢移動且列印品質可能下降。
依照下列步驟每個月添加潤滑脂一次。

☞ [第287頁](#) “將潤滑脂添加到墨車主軸 (每月一次)”

維護

控制面板畫面上顯示提示您添加潤滑脂的訊息時 (每年一次)，表示是時候潤滑印字頭的操作零件。
☞ 第288頁 “將潤滑脂添加至印字頭的操作零件 (每年一次)”

將潤滑脂添加到墨車主軸 (每月一次)

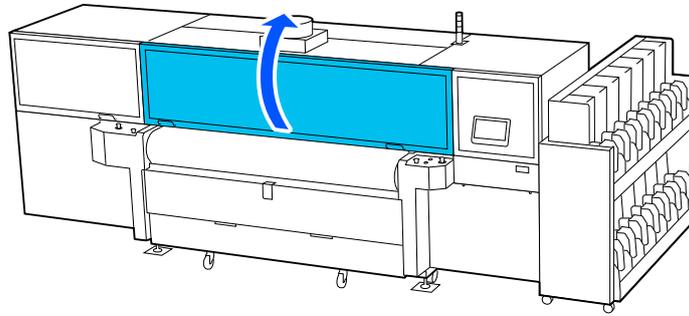
必要物品

潤滑脂管、防護手套、防護衣

附註：
處理毯帶時，建議用織物覆蓋毯帶以提供保護。

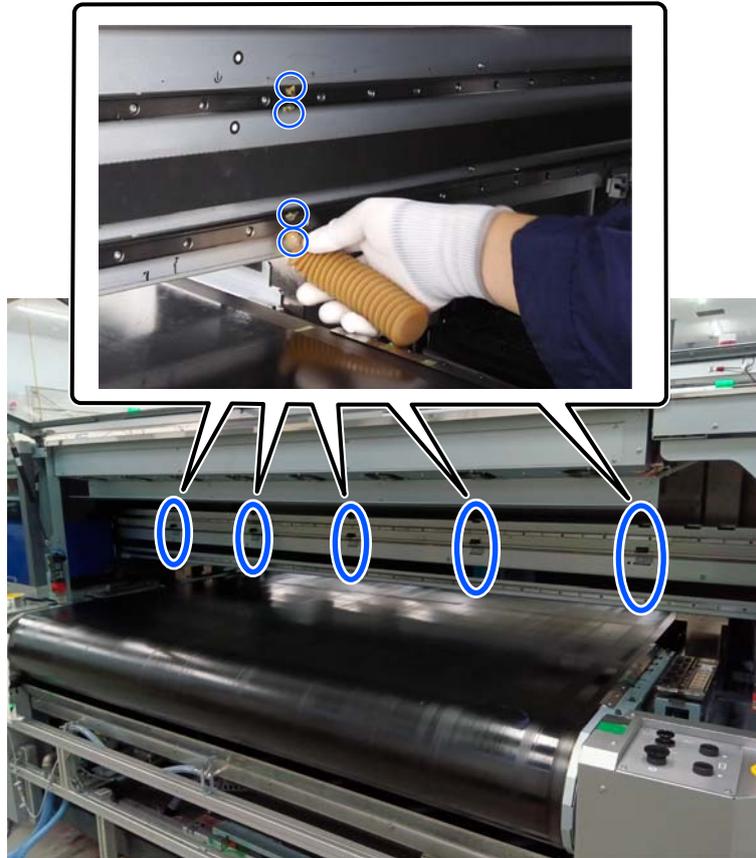
1 確認機器已關閉。

2 打開前蓋。



維護

- 3** 添加潤滑脂 (共 20 處)：5 處位於墨車主軸的樑柱方向，4 處位於上和下導軌的邊緣。
從潤滑脂管擠出少量潤滑脂 (大約一米粒大小) 並將其擦到邊緣上。



- 4** 闔上前蓋。

將潤滑脂添加至印字頭的操作零件 (每年一次)

必要物品

潤滑脂槍、潤滑脂管、平頭螺絲起子、十字螺絲起子 (尺寸 2 號，軸長度約為 150 mm (6 吋))、防護手套、防護衣

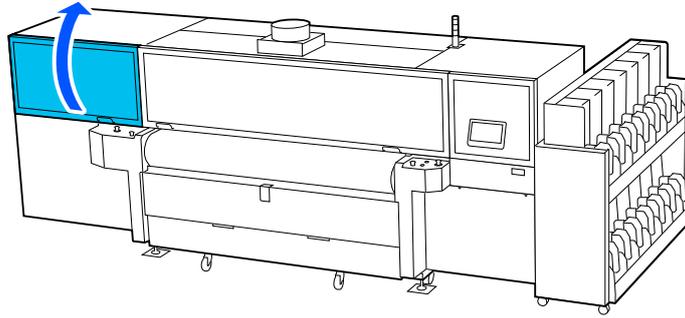
附註：

處理毯帶時，建議用織物覆蓋毯帶以提供保護。

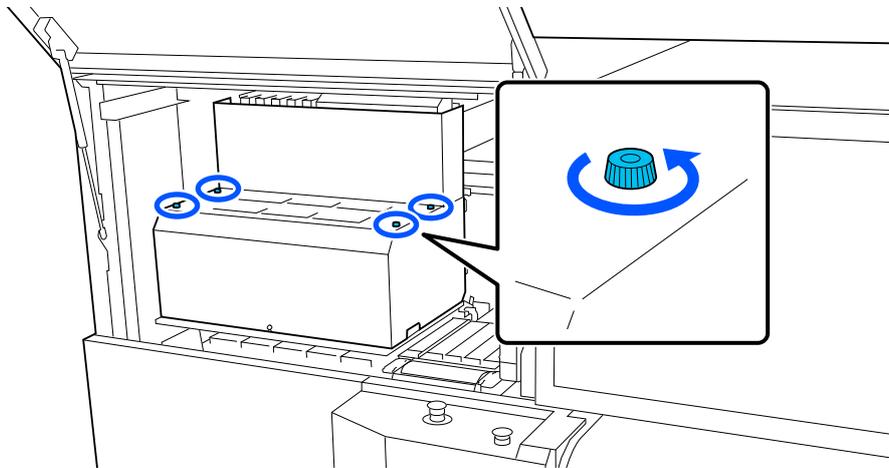
- 1** 確認機器已關閉。
☞ [第105頁“關閉電源”](#)
- 2** 按壓潤滑脂槍並確定潤滑脂從潤滑脂槍噴嘴擠出。

維護

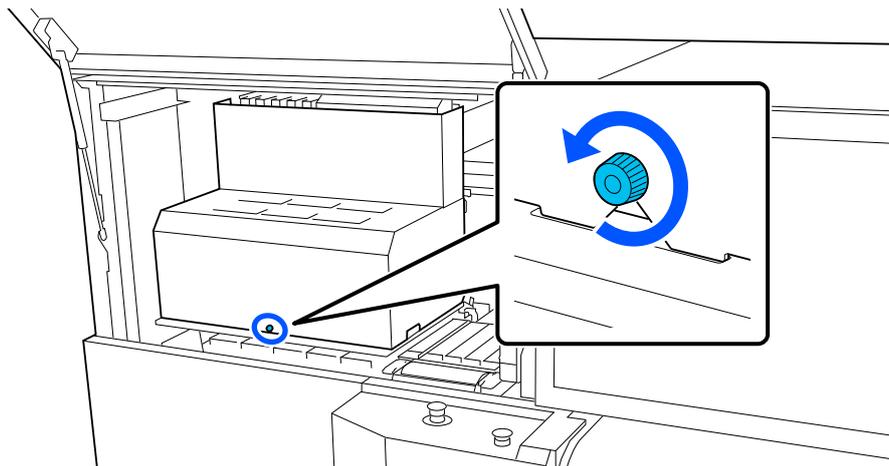
3 打開維護護蓋(左)。



4 用手拆下印字頭護蓋頂部的四支螺絲。

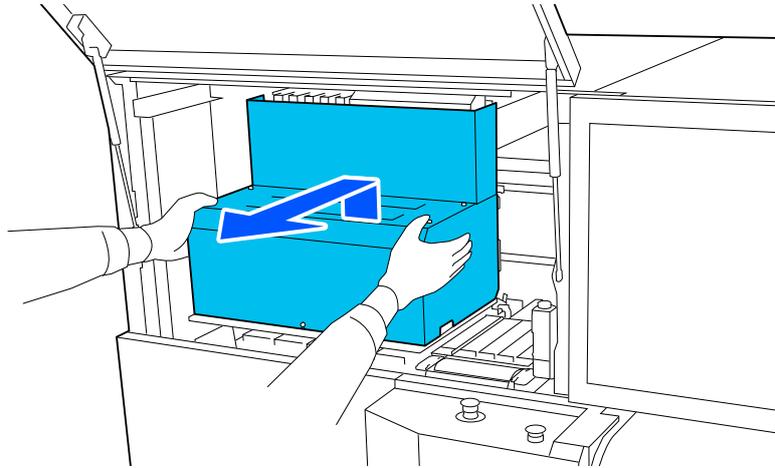


5 用手鬆開印字頭正面的螺絲。



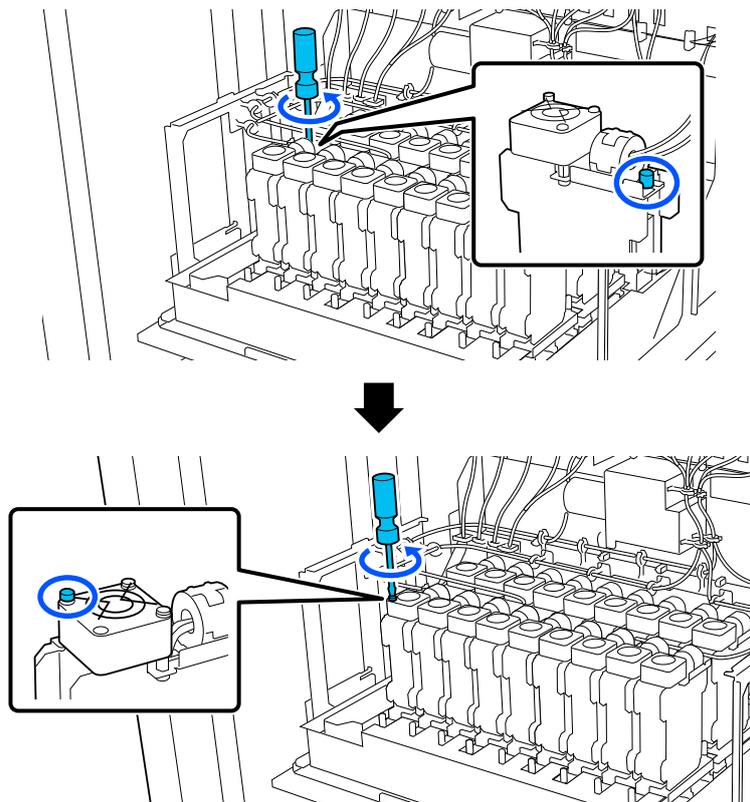
維護

- 6 稍微抬起並往前拉以拆下印字頭護蓋。



- 7 檢查印字頭 1、2 和 18 的位置。
印字頭排列順序印在印字頭正面。

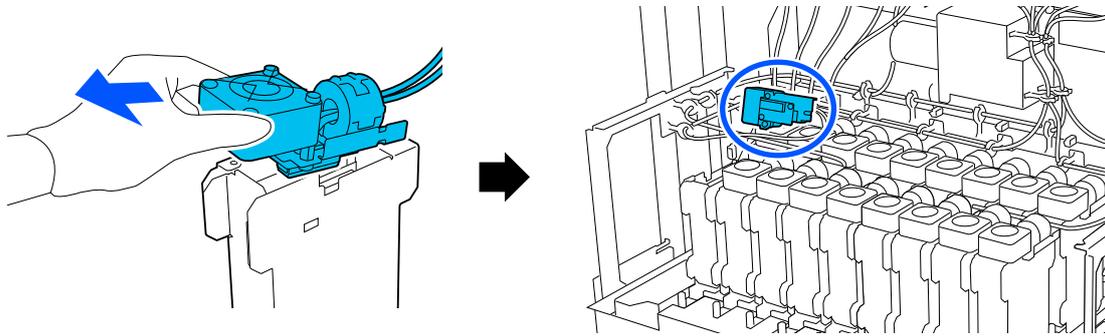
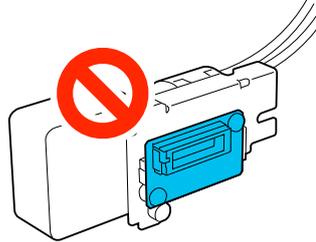
- 8 使用一字螺絲起子鬆開印字頭 1 的印字頭驅動裝置頂部的風扇單元的兩支螺絲。



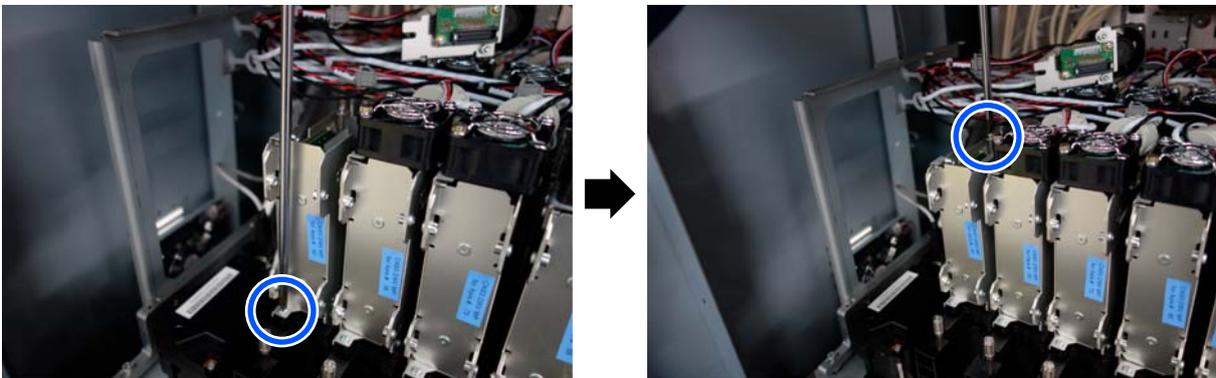
- 9 沿對角線向上並向前滑動以拆下風扇單元，然後將其放置在印字頭驅動裝置後排的後方。

! 重要資訊：

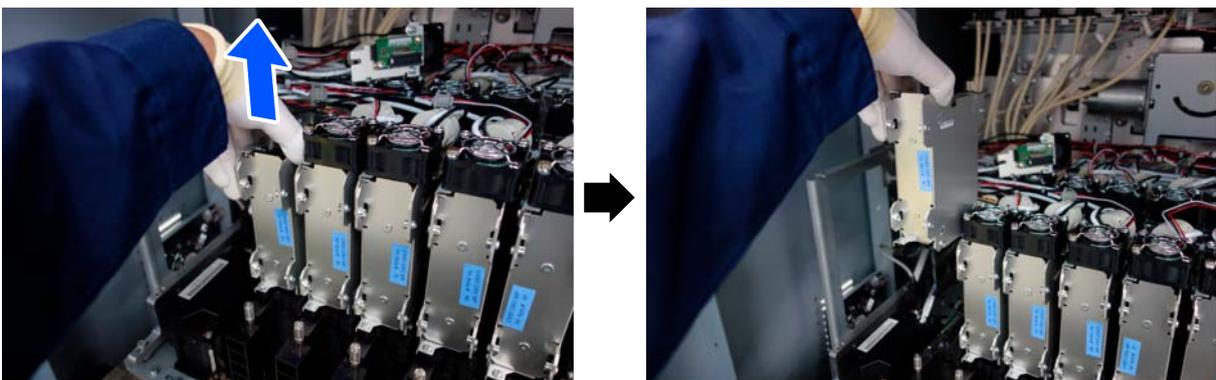
小心放置拆下的風扇單元，確保您的手或其他印表機部位沒有接觸其電路板。



- 10 使用十字螺絲起子鬆開兩支印字頭驅動裝置螺絲。



- 11 筆直向上拉出印字頭驅動裝置。

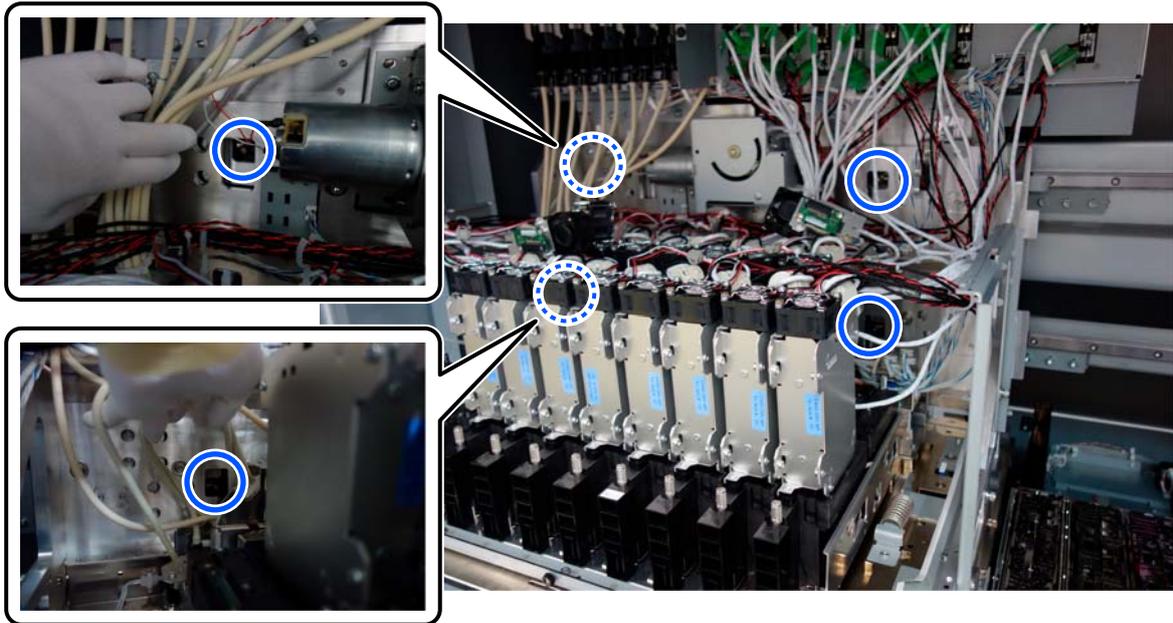


12 重複步驟 8 至 11，拆下印字頭 2 和 18 的印字頭驅動裝置。

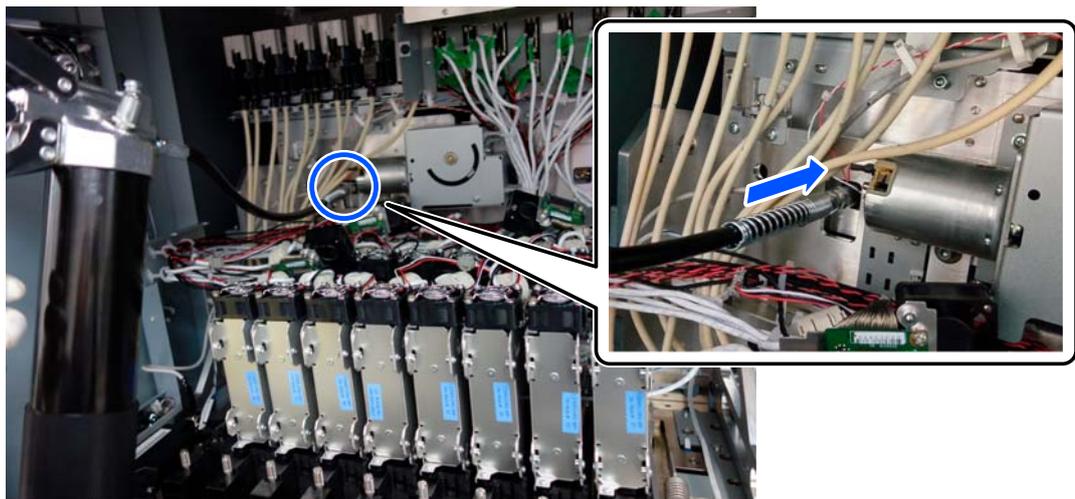
印字頭驅動裝置的安裝位置不重要。不必記住拆下的印字頭驅動裝置的安裝位置。

13 將潤滑脂倒入頂部和底部的四個注油孔。

! **重要資訊：**
如果注油孔內或周圍有多餘的潤滑脂或墨水沉積物，請先用清潔布擦拭乾淨再開始作業。



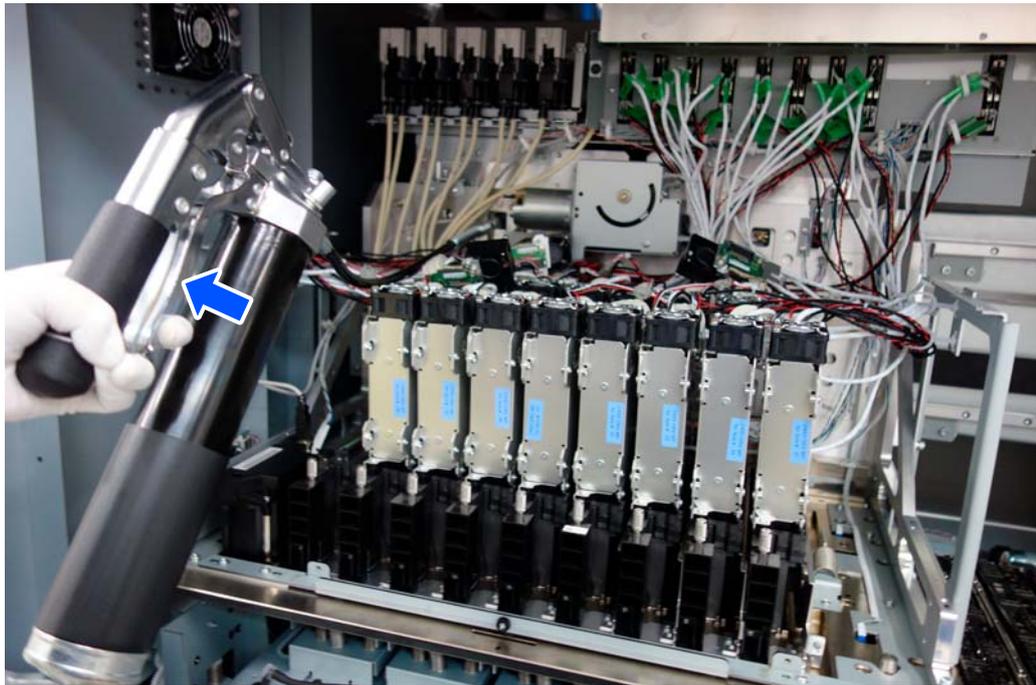
① 將潤滑脂槍噴嘴插入注油口，直到聽到 嗒聲。



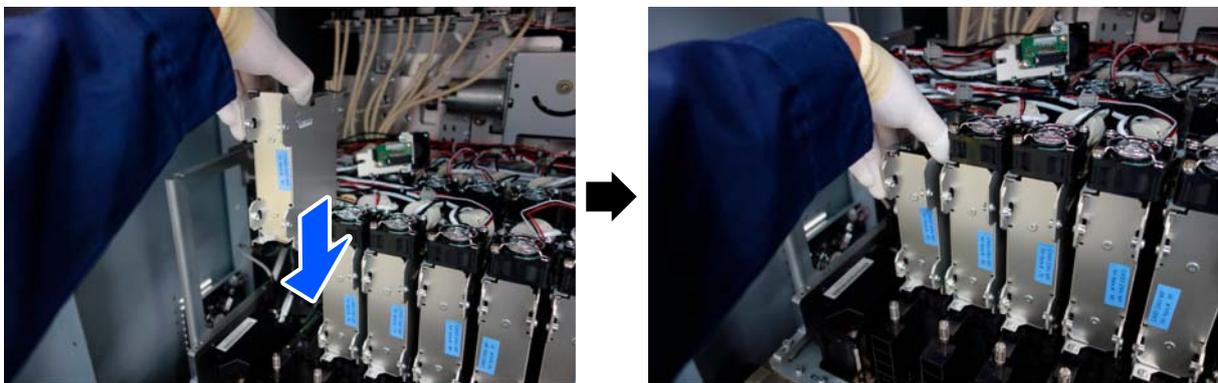
② 用潤滑脂潤滑。

! **重要資訊：**
每個注油孔，請勿推超過 4 次。否則可能導致多餘潤滑脂滴到織布，而發生列印錯誤。

一個注油孔推三次。

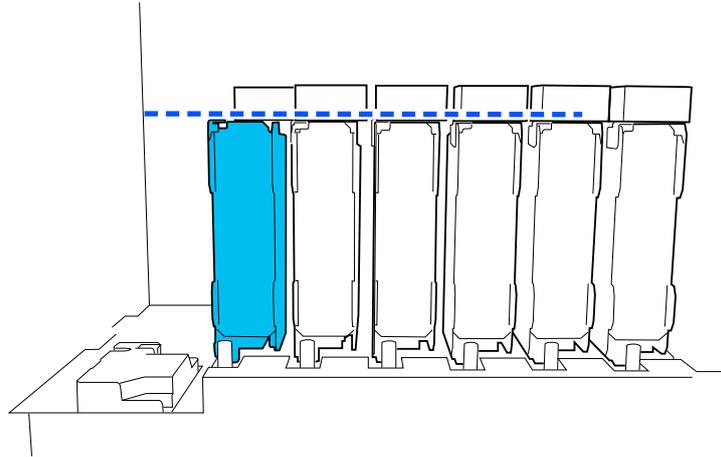


- 14 將拆下的印字頭驅動裝置筆直插回原位。
安裝哪一個印字頭驅動裝置以及安裝位置不重要。

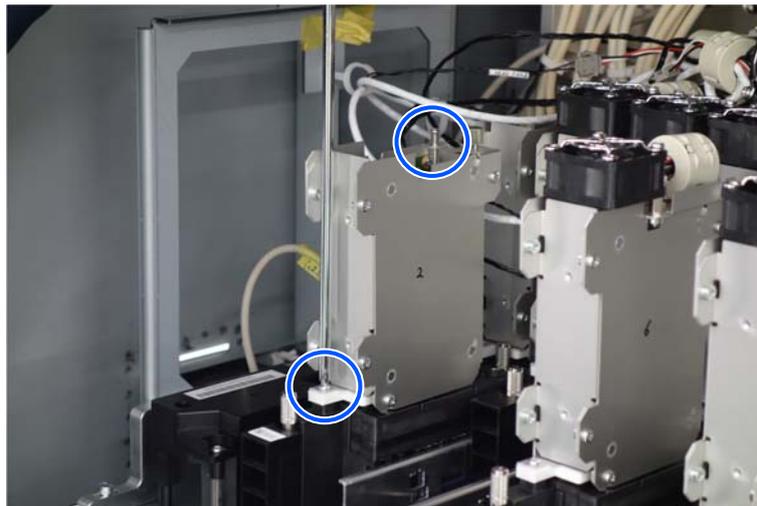


維護

- 15** 確保安裝的印字頭驅動裝置的高度與相鄰印字頭驅動裝置一致。
如果高度不一致，請從上方用力按壓。

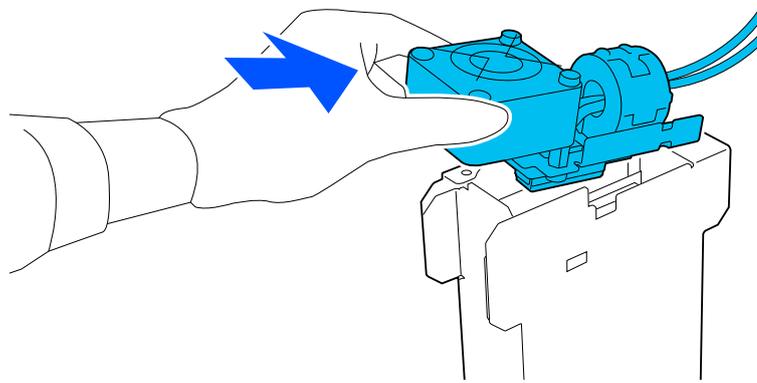


- 16** 使用十字螺絲起子鎖緊兩支印字頭驅動裝置螺絲。



17 將風扇單元安裝在與拆卸前相同的位置。

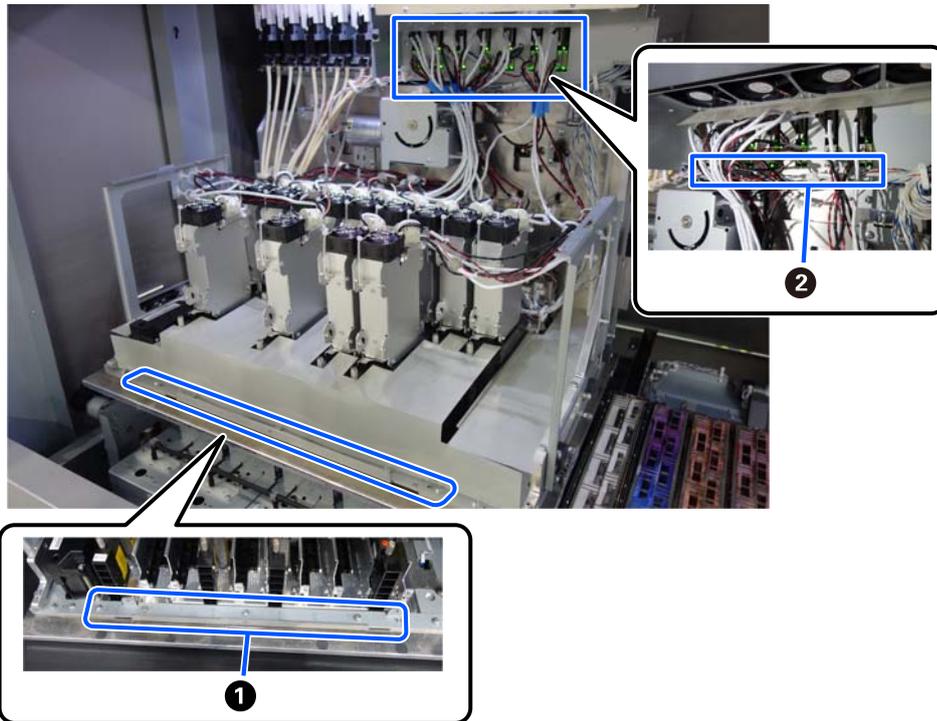
- ① 從前方滑到後方並安裝。



附註：

如果不確定風扇單元的安裝位置，請檢查印字頭和風扇接線連接上的編號。

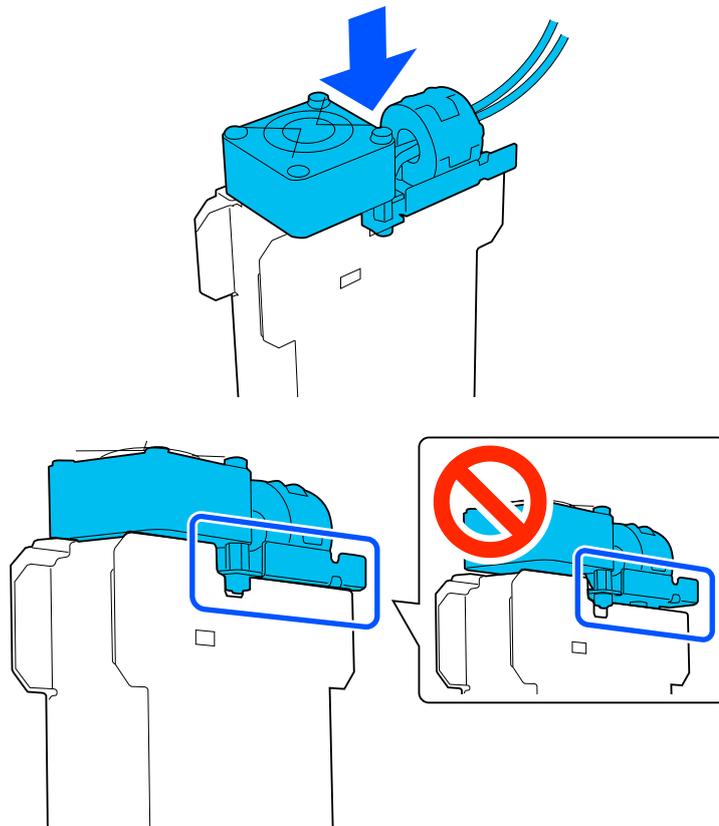
將風扇單元安裝在印字頭驅動裝置上，印字頭編號與接線連接來源編號相同的位置。



- ① 印字頭編號位置
- ② 接線連接來源的編號位置

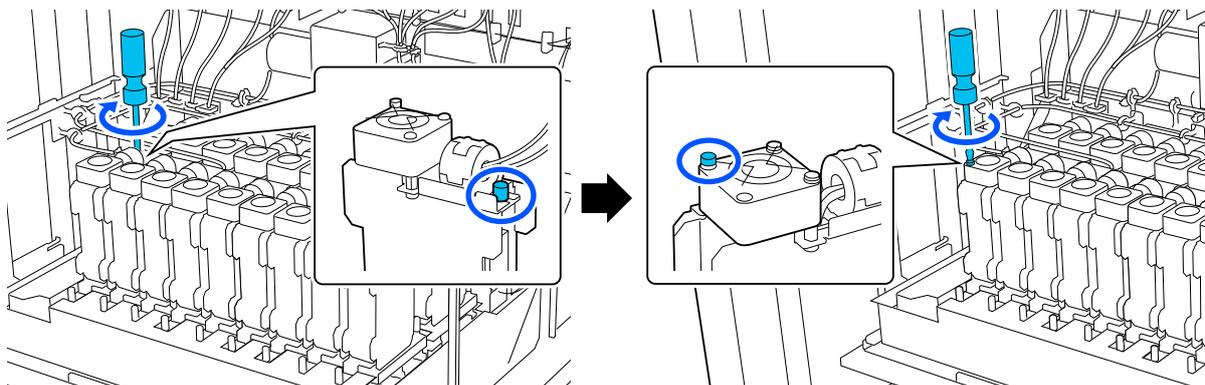
維護

- ② 為了防止風扇單元與印字頭驅動裝置之間形成間隙，請按壓風扇與核心之間。



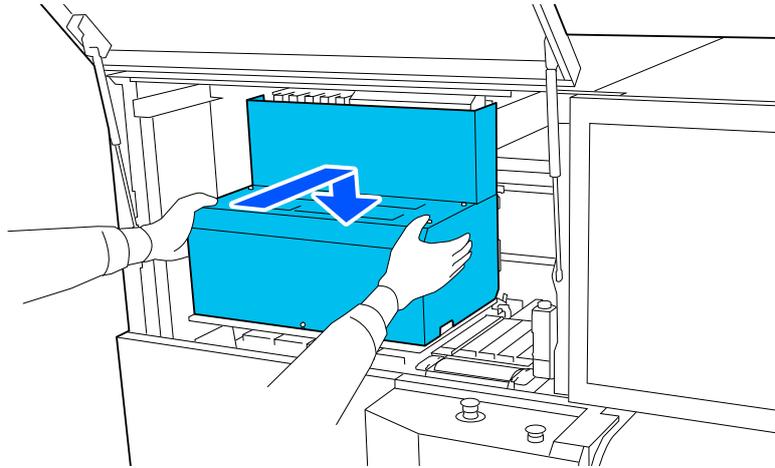
18

使用一字螺絲起子鎖緊兩支印字頭驅動裝置螺絲。

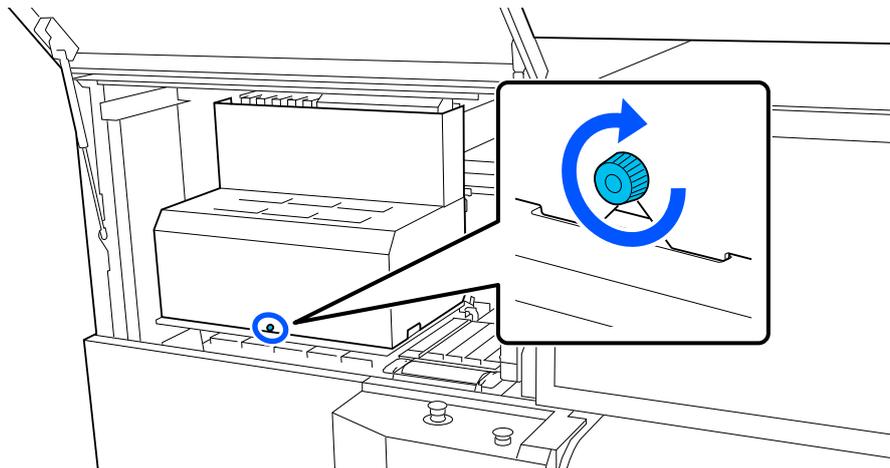


維護

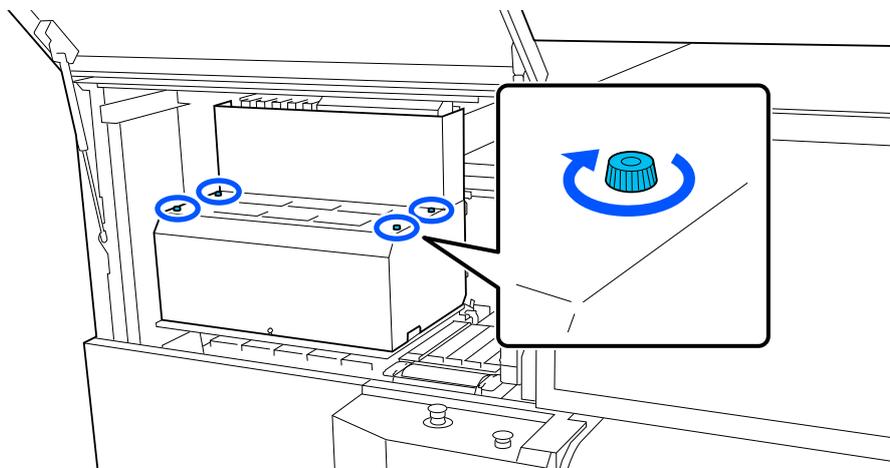
- 19 安裝時，稍微抬起印字頭護蓋，同時將其完全推入，使護蓋裝入前方螺絲內側。



- 20 用手旋緊印字頭護蓋正面的螺絲。

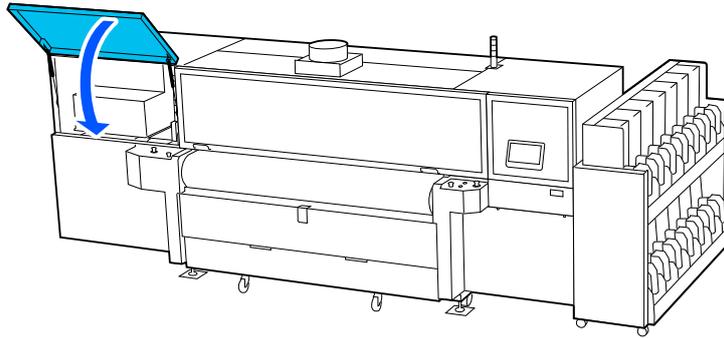


- 21 用手旋緊印字頭護蓋頂部的四支螺絲。



維護

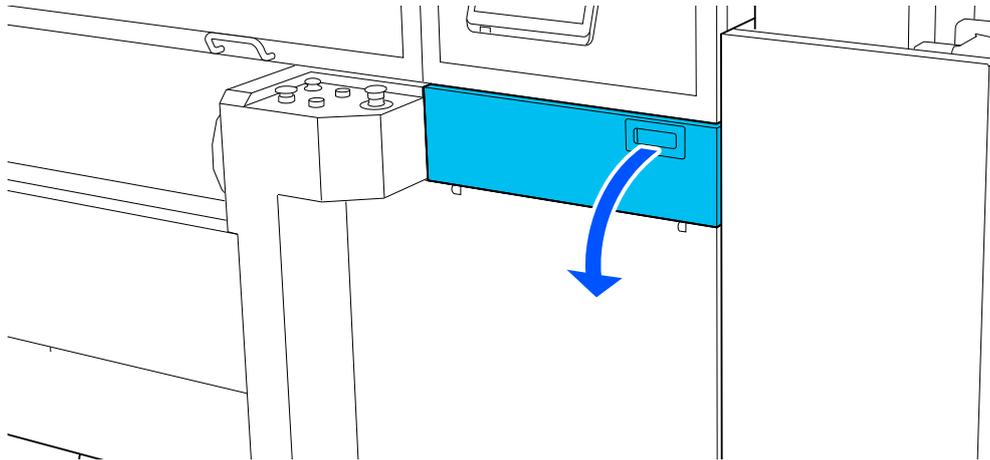
- 22 關上維護護蓋 (左)。



- 23 開啓印表機的電源。

 第105頁“關閉電源”

- 24 打開維護護蓋 (右)。



- 25 確認沒有潤滑脂滴在維護護蓋 (右) 內的底部表面上。

如果潤滑脂滴落，請用清潔布擦去。



26 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Adding Grease to the Scan Spindle (將潤滑脂塗抹至掃描滾軸)] - [Done (完成)]。

將清除潤滑脂潤滑計數器。

重新塗抹黏膠的時間點

根據織物狀態和列印品質或毯帶黏膠黏合強度的測量結果，決定重新塗膠 (去除/塗抹) 的時間。重新塗膠時，請參閱以下章節。

 [第303頁 “除膠 \(使用除膠工具時\)”](#)

 [第354頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)

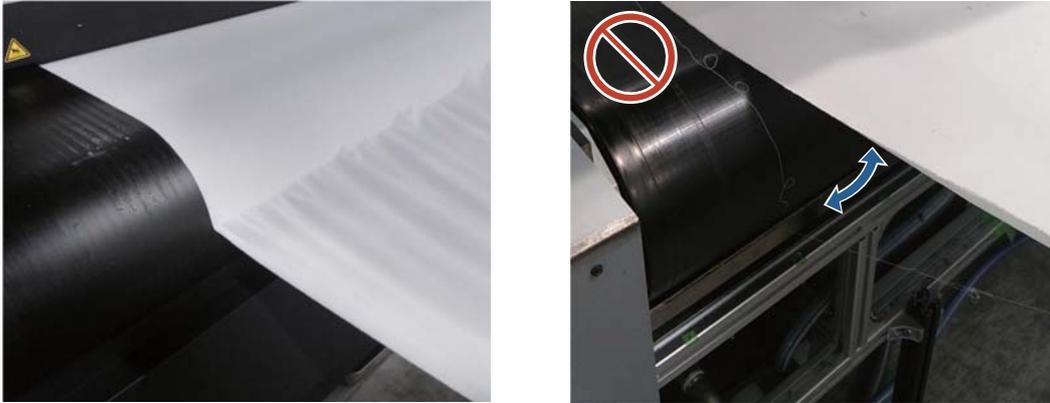
 [第390頁 “塗膠”](#)

附著在毯帶上的織物是否突起？

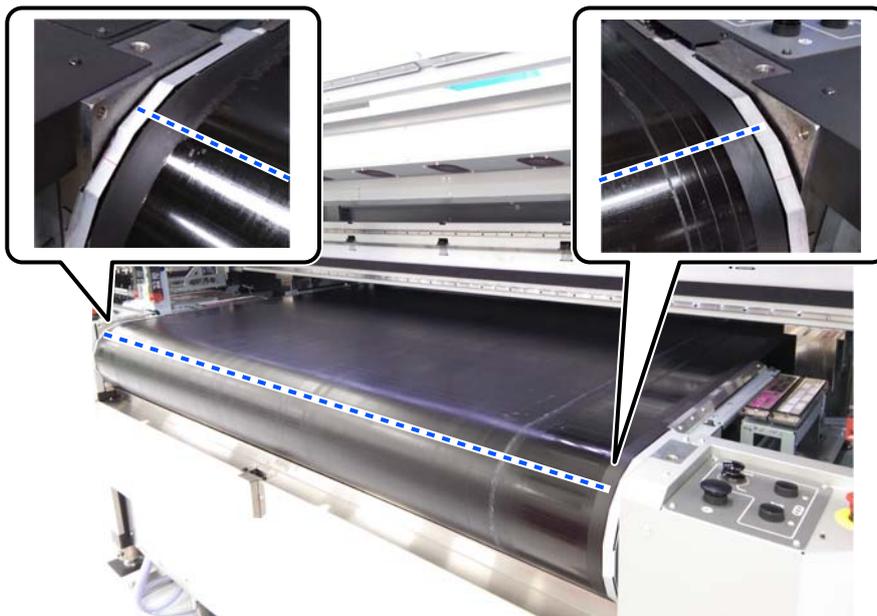
在下列情況下，毯帶的黏合強度會減弱。

維護

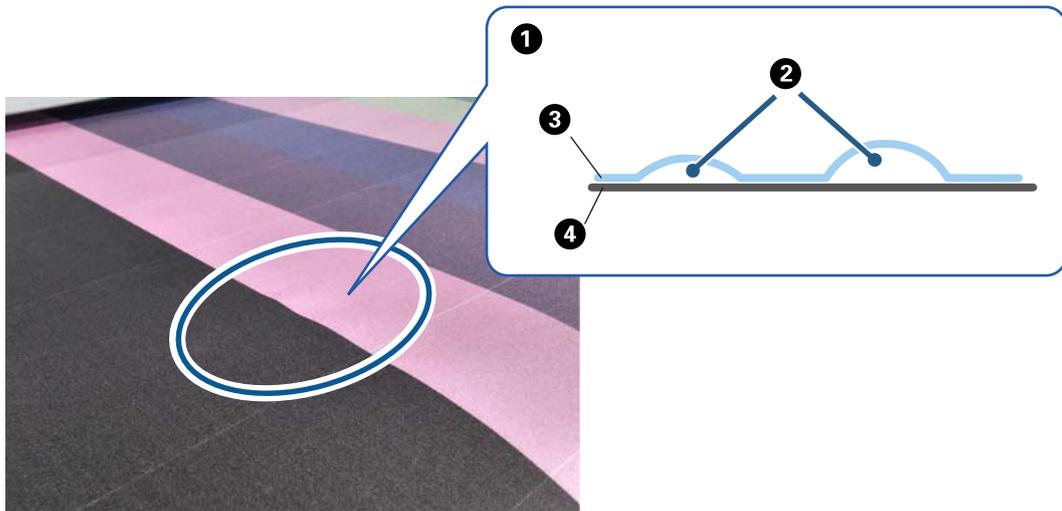
- 使用烘乾機或乾燥捲盤進行列印時，織物容易從毯帶上脫落
如果黏著劑強度足夠，即使是毯帶的彎曲部位，織物也能緊黏。
如果黏著劑強度不足，即使是毯帶的平坦部位，織物也會脫離。



如果織物在下圖所示的位置脫離 (毯帶兩側的框架摺疊位置的第一個區塊之間的中間部位)，建議重新塗抹黏膠。



- ❑ 織物部位稍微隆起
織物與毯帶沒有相互附著，即使使用加熱壓布輪，織物仍稍微隆起。

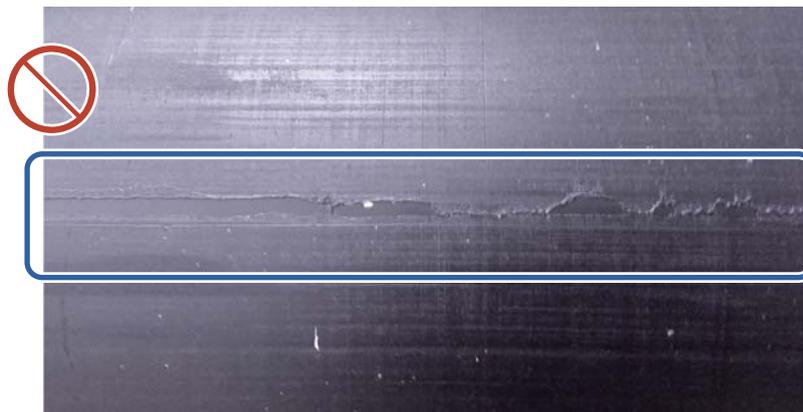


- ❶ 相交部位
- ❷ 織物稍微隆起
- ❸ 織布
- ❹ 毯帶

- ❑ 用手觸碰毯帶時，可感覺到黏合強度幾乎消失

檢查毯帶上是否有水滴

水滴殘留在毯帶上時，可能表示黏膠已剝落，如下圖所示。



水滴殘留在毯帶上時，可能是黏膠剝落以外的原因所造成。

如果重新塗膠後，水滴仍殘留在毯帶上，請參閱以下章節。

[↩ 第448頁 “毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”](#)

黏膠的黏合強度是否低於標準值？

以下說明如何使用測量裝置，測量黏合強度。

維護

1 將織物裁切成 50 mm × 150 mm 的布條。

2 將裁切的布條裝到毯帶上，確保加熱壓布輪的後方平整且沒有皺褶。



3 關上後方護蓋。



4 將壓布輪開關往右轉。

向前/向後移動加熱壓布輪。



維護

- 5 移至機器前側，按前方面板上的送布鍵，將織物送至機器前方。



- 6 撕除已裝到毯帶上的布條的邊緣，並裝上固定扣等物品。

- 7 使用推拉力計等裝置拉動固定扣，測量黏合強度。



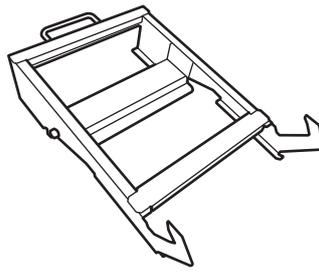
測量值為 0.05 至 0.1 N 以下時，建議重新塗膠。
不過，此標準值可能根據目前使用的織物類型而有不同，因此請根據您的環境與織物來判斷。

除膠 (使用除膠工具時)

去除塗到毯帶上的黏膠。

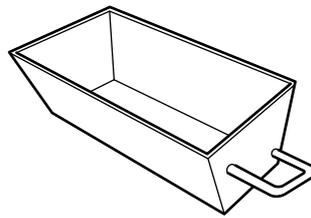
本單元說明如何使用除膠工具除膠。

維護



附註：
使用選購的黏膠桶時，請參閱下列說明。

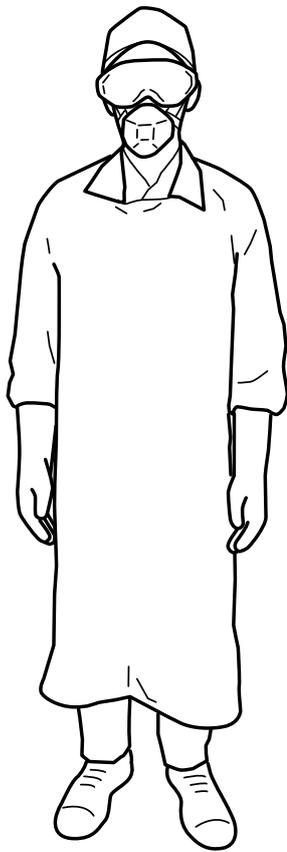
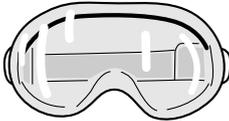
 [第354頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)

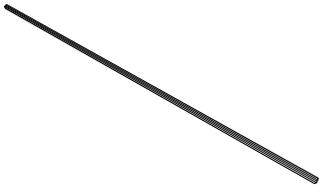
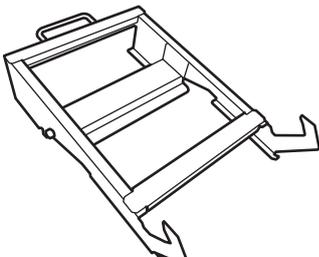


必要物品

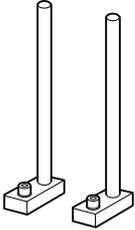
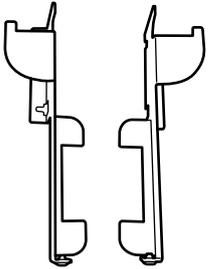
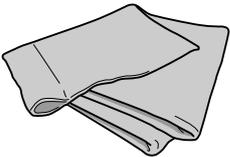
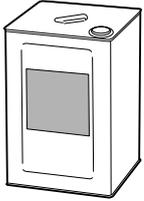
所需工作人員數量	最少 2 人
----------	--------

維護

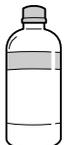
個人防護裝備	以下為使用 Epson 建議之黏膠或黏膠去除劑時必須穿戴的防護設備。如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。	
	眼睛防護具 (使用有機溶劑時：最好使用能貼合臉部的護目鏡型式)	
		
	防毒面具 (使用有機溶劑時)	
		
	防護手套 (丁基或聚氨酯)	
		
防護衣 (長袖)		
帽子或髮帽 (長髮者應紮起頭髮並戴上髮帽。)		
安全鞋		

必要物品	數量	細節/用途	
氈布桿 	1	隨附物品	裝上氈布並將裝到機器內部以供使用。
除膠工具 	1	隨附物品	將此抵住毯帶並刮除黏膠。

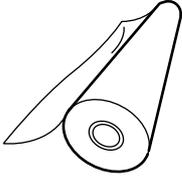
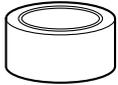
維護

必要物品	數量	細節/用途	
抹刀支架 	2	隨附	這些零件用於將在整個毯帶上塗抹黏膠去除劑時使用的氈布桿，或在毯帶上塗抹黏膠時使用的抹刀固定至毯帶。這用於固定至毯帶的兩側。
抹刀 	1	隨附物品	裝到除膠工具以去除黏膠。
氈布固定板 	2	隨附	用於將氈布桿安裝至印表機。
黏膠去除氈布 	1	隨附物品 / 市售	將此浸入黏膠去除劑即可使用。
黏膠去除劑 	5 至 10 L	建議產品	去除毯帶上的黏膠時使用的溶劑。
剪刀 	1	市售	用以在氈布上剪出切口以穿過束帶，將氈布固定至氈布桿。利用隨附或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要使用這些物品。
束帶 	5	市售	束帶用於將氈布固定至氈布桿。利用隨附或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要使用這些物品。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
乙醇 	0.25 L	市售	擦去毯帶表面或夾具的髒汙時使用。
瓶子 (裝入乙醇) 	1	市售	裝入乙醇的容器。
清潔布 	適當數量	市售	清潔毯帶或設備時使用。使用不會損壞毯帶的無毛絮軟布。
黏膠去除劑桶 	1	市售	將黏膠去除劑倒在氈布上時使用的容器。
填充槍 	1	市售	將黏膠去除劑倒入桶內時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
橡膠刮刀或塑膠刮刀 	1	市售	刮除黏膠時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
十字螺絲起子	1	市售 尺寸：Ph2	用於在清潔除膠工具時拆下零件。
袋子	1	市售 容量：15 L 以上 尺寸： <input type="checkbox"/> 使用大袋子時 350 [寬] × 200 [深] mm (13.78 [寬] × 7.9 [深] 吋) 以上 <input type="checkbox"/> 使用小袋子時 550 [寬] mm (21.65 [寬] 吋) 以上	裝到除膠工具上使用。 使用接觸有機溶劑 (例如聚乙烯) 時不會溶解的材質。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
塑膠紙 	1	A :	用於保護產品底部。您也可以使用塑膠袋。使用接觸有機溶劑 (例如聚乙烯) 時不會溶解的材質，並分別切割成 A 和 B 尺寸。
		2 m (78.74 吋) (寬度) x 3 m (118.1 吋) (長度) 厚度：0.15 mm (0.006 吋) 以上	
六角扳手 	1	B :	用於安裝或拆下氈布固定板或本印表機的外部面板。
		2 m (78.74 吋) (寬度) x 45 cm (17.72 吋) (長度) 厚度：0.15 mm (0.006 吋) 以上	
保護膠帶 	適當數量	市售	用於保護產品。
六角扳手 	1	市售 寬 5 mm (0.2 吋)	將抹刀安裝至印表機時使用此零件。
	2	市售 寬 4 至 6 mm (0.15 至 0.23 吋)	

**警告：**

在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。🔗 [第179頁“維護注意事項”](#)

**注意：**

塗抹黏膠時，務必戴上護目鏡、呼吸防護具及防護手套。

如需詳細資訊，請參閱實際使用的黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。

工作環境條件

- ❑ 避免在高溫、高濕度環境中作業。黏膠可能沒有均勻塗抹，而導致毯帶清潔結束後殘留水滴。
- ❑ 在乾淨、無塵 (表示完成清潔後的 5 到 10 分鐘內不會聚積灰塵) 的環境中作業。

附註：

可使用前方面板上的毯帶速度調節器調整毯帶轉速。

若是第一次進行作業，建議將毯帶調到稍慢的轉速。



工作流程

1. 進入黏膠維護清除模式

[↪ 第310頁 “進入Adhesive Material Maintenance \(黏著材料維護\)Removal Mode \(清除模式\)”](#)



2. 保護產品底座

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品底座下方。

[↪ 第311頁 “產品固化”](#)



3. 保護除膠工具

[↪ 第323頁 “準備除膠工具”](#)



4. 將氈布裝到氈布桿

[↪ 第326頁 “準備氈布”](#)



5. 將氈布桿和抹刀裝到產品

[↪ 第328頁 “安裝氈布桿和抹刀”](#)



6. 確保安全

請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明，以及所在國家的相關法律規定，使用適當的通風及防護設備。



7. 去除毯帶的黏膠

[↪ 第334頁 “除膠”](#)



8. 移除和清潔氈布配重和氈布桿

[↪ 第344頁 “毯帶表面清潔”](#)



9.清潔毯帶表面

 [第344頁 “毯帶表面清潔”](#)

**10.清理工作區域**

清潔用於除膠的工具，並從產品底座撕下保護膠帶。如果要在清潔後塗膠，請勿從產品底座撕下保護膠帶。

 [第345頁 “收拾”](#)

您可在 YouTube 上觀看程序的影片。

https://support.epson.net/p_doc/a63/

除膠方式**進入Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)Removal Mode (清除模式)**

將印表機切換至維護模式。

**重要資訊：**

一般而言，當任何護蓋打開或毯帶清潔單元拉出時，您無法操作控制面板。

因此，如果您在黏膠維護操作期間返回首頁畫面，您將無法返回維護畫面，直到關閉前蓋或毯帶清潔單元為止。未準備好前不可觸摸面板，否則可能導致再次執行固化、重新設定夾具或黏膠維護操作失敗。

1

按下水循環系統上的 Pause/Restart 鍵。

等待直到 Power 燈號閃爍且水循環系統暫停為止。

2

從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)]。

3

輸入 Administrator Password (系統管理員密碼)。

**重要資訊：**

- ❑ 請將預設 Administrator Password (系統管理員密碼) 變更為新密碼，以確保只有知道 Administrator Password (系統管理員密碼) 的使用者，才能切換至維護模式。關於進行變更的詳細資訊，請參閱以下章節。進行變更時，必須將印表機和電腦連線至同一個網路。

 [第45頁 “如何設定/變更系統管理員 User Name \(使用者名稱\)/Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

- ❑ 請妥善保存您設定的密碼，以免忘記。

如果忘記密碼，請參閱以下章節。

 [第45頁 “如果忘記系統管理員 User Name \(使用者名稱\) 或 Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

維護

- 4 輕按 [Removal Mode (清除模式)] - [Start (開始)]。

在控制面板上按一下 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)] 時，毯帶將持續旋轉，直到您輕觸 [Suspended (已暫停)]。

輕按 [Done (完成)] 以結束 [Removal Mode (清除模式)] 並返回模式選擇畫面。

產品固化

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品下方，而導致故障。

**注意：**

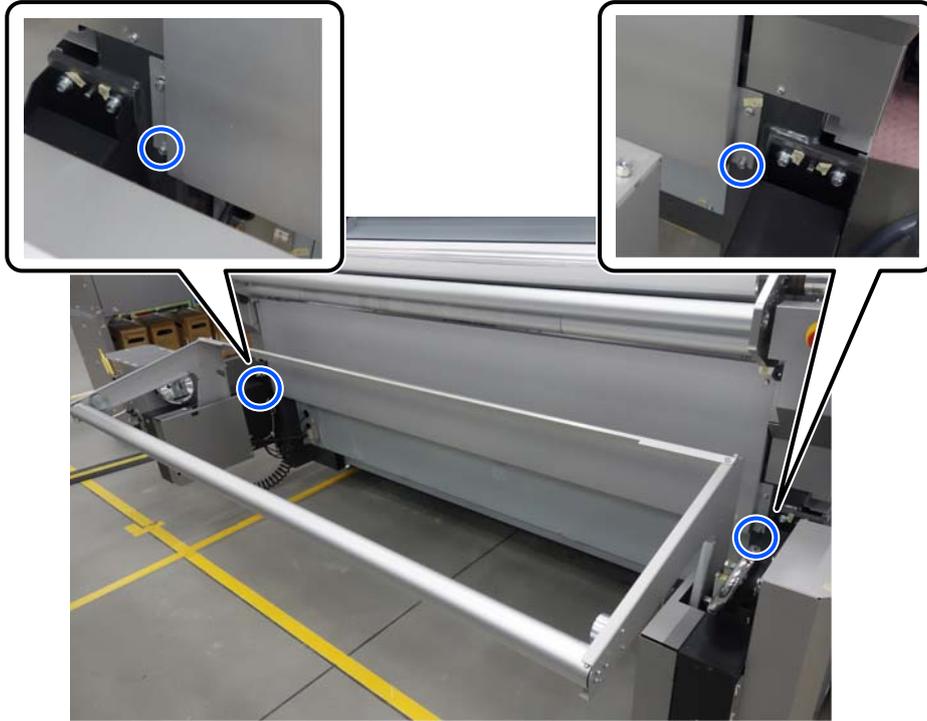
毯帶清潔單元重量超過 110 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。
以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

- 1 保護印表機內部。

走到印表機後方，並調低張力桿。



- 2** 使用六角扳手 (寬 5 mm) 鬆開機器後側外部面板底部的兩支螺栓。



! 重要資訊：
步驟 3 和 4 應至少由兩人合力執行。

- 3** 在支撐外部面板以防止其掉落的同時，使用六角扳手 (寬 5 mm) 鬆開並拆下外部面板頂部的四支螺栓。

妥善存放拆下的螺栓，以免遺失。



維護

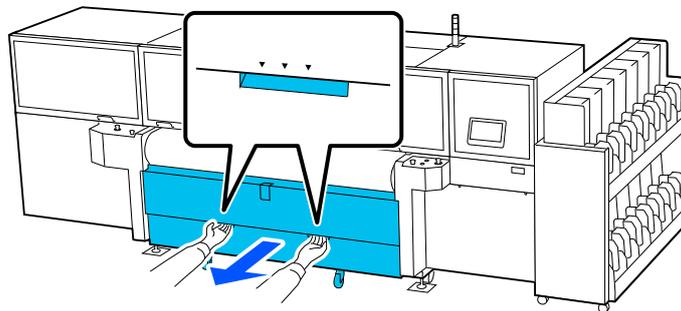
- 4 抬起並拆下外部面板。



- 5 抬起張力桿。

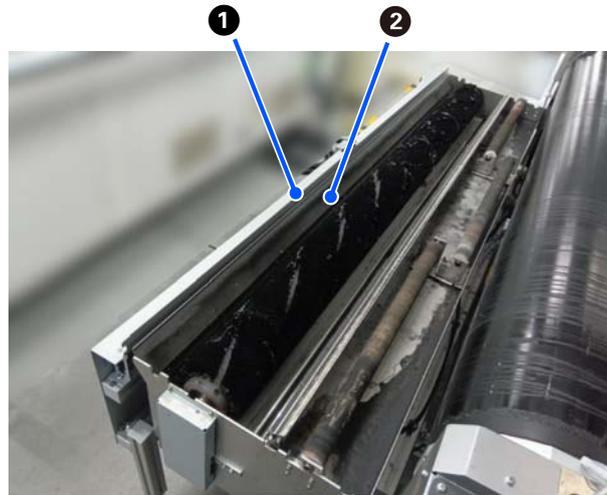


- 6 走到機器的前方，抓住毯帶清潔槽前方的手把，並拉出毯帶清潔槽。



維護

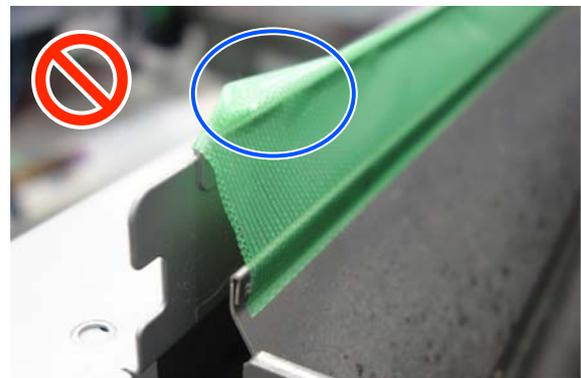
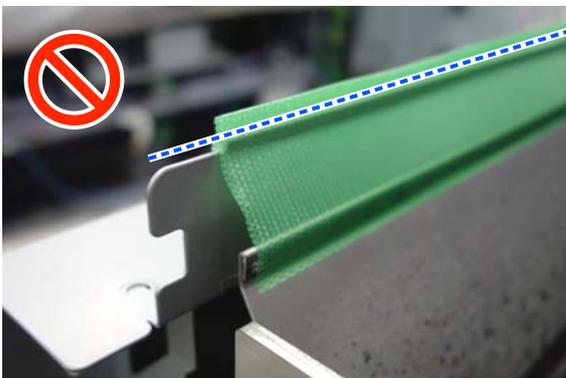
- 7 使用清潔布擦去毯帶清潔單元護蓋的 L 形部位 (1) 與毯帶清潔槽的邊緣 (2) 的任何水滴。

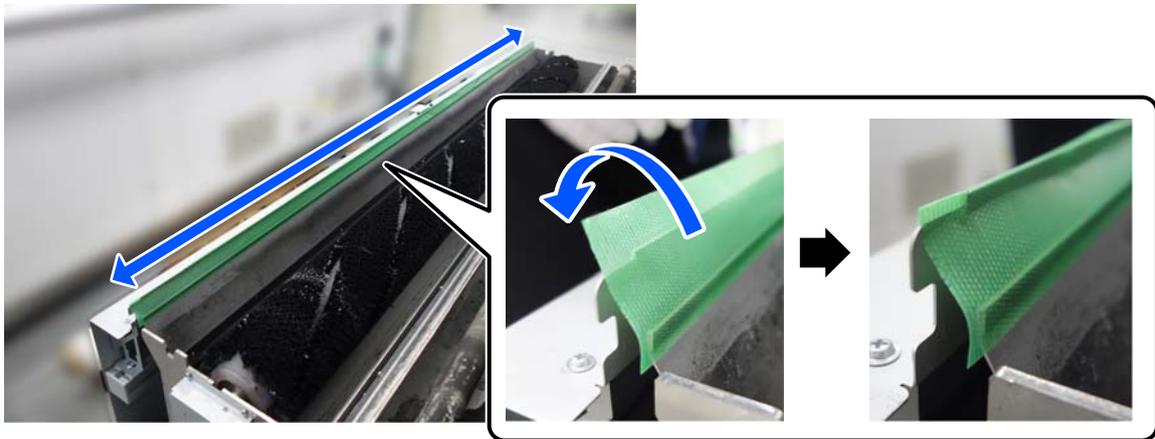
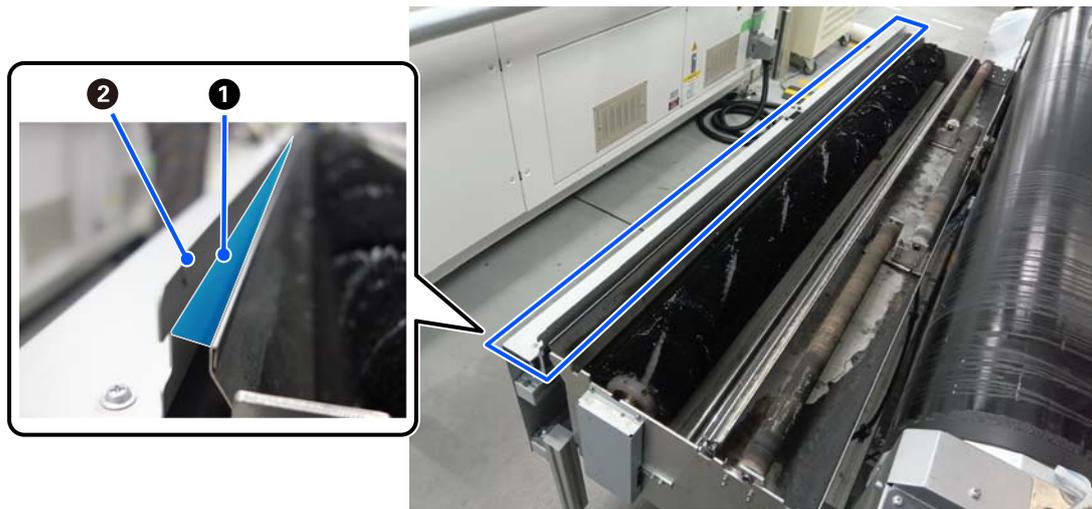


- 8 在毯帶清潔單元的前方從邊緣到邊緣貼上保護膠帶。貼上膠帶，確保覆蓋毯帶清潔槽與毯帶清潔單元護蓋之間間隙 (1)，以及毯帶清潔單元前方的凸起部分 (2)。

! 重要資訊：

當保護膠帶黏貼到凸起部分時，請確定膠帶牢固地附著在凸起部分的邊緣上。如果黏貼的保護膠帶超過凸起部分或沒有牢固地附著在凸起部分，可能會附著在或摩擦毯帶，而需去除並重新塗膠。





9 使用保護膠帶將塑膠紙 A 貼在毯帶的大約三個位置上。

! 重要資訊：
將保護膠帶的黏貼面朝上貼在塑膠紙和毯帶的背面。如此，當塑膠紙送入後方時，較不容易脫落。



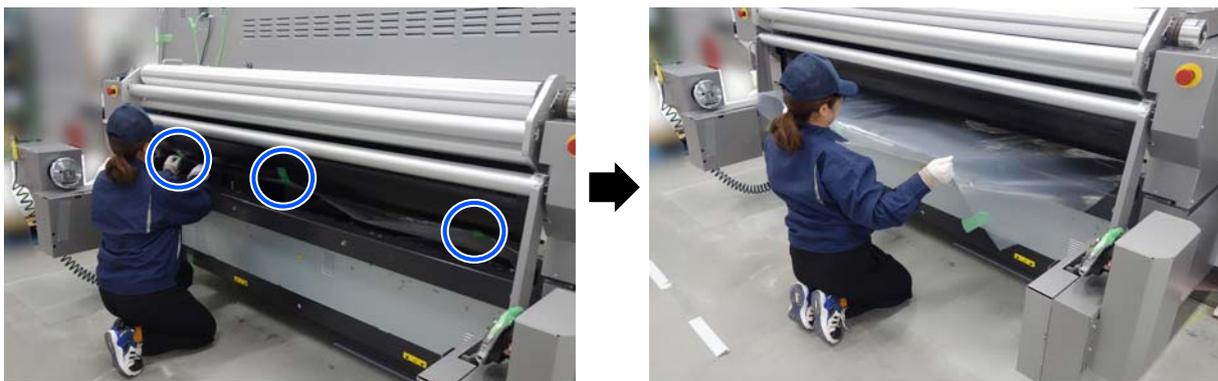
維護



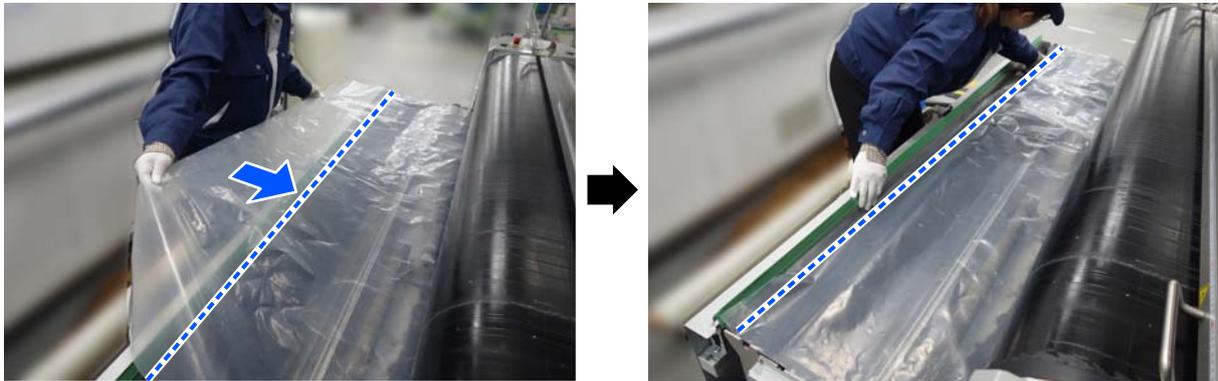
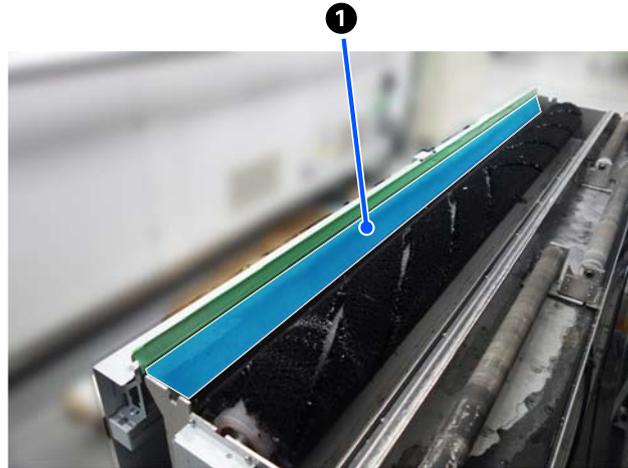
10 按下前方面板上的回送鍵，將黏貼至毯帶的塑膠紙送到後方。



11 走到機器後方，並撕除黏貼至毯帶的保護膠帶與塑膠紙。



- 12 將塑膠紙的前緣對齊毯帶清潔槽的邊緣 (1)。

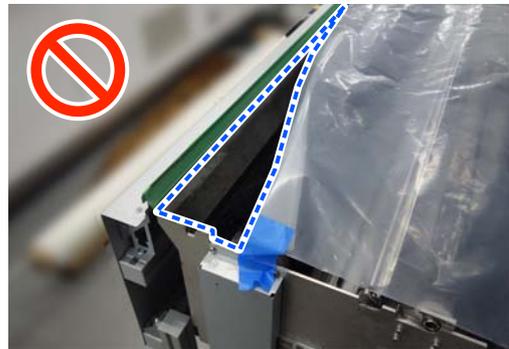


- 13 撫平塑膠紙的任何凸起部分或皺褶，並使用保護膠帶將塑膠紙的邊緣黏貼至毯帶清潔槽邊緣的大約三個位置上。

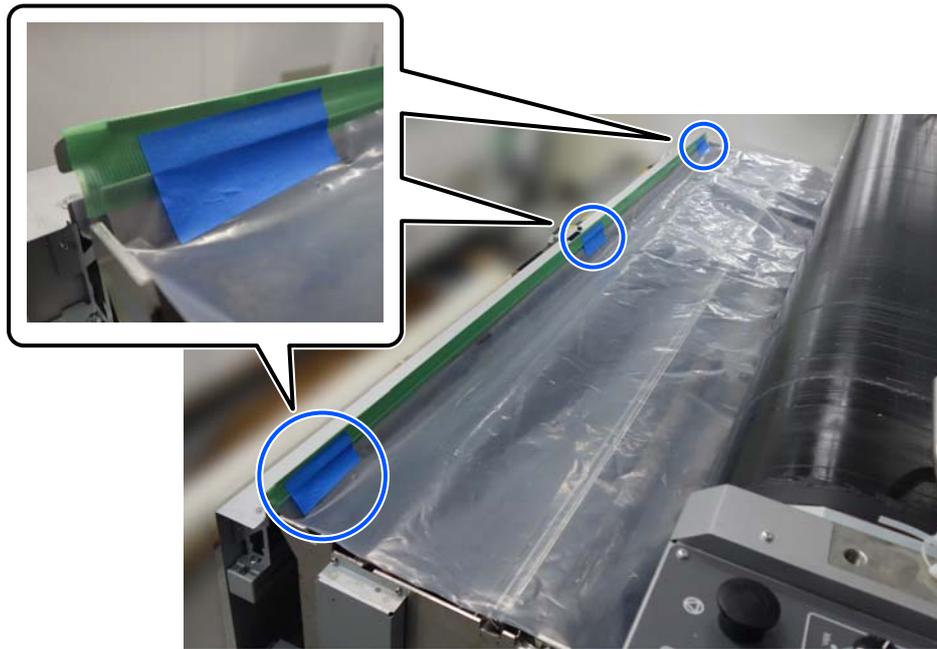
! 重要資訊：

黏貼塑膠紙和保護膠帶時，不可留下任何間隙或超出毯帶清潔單元的凸起部分。

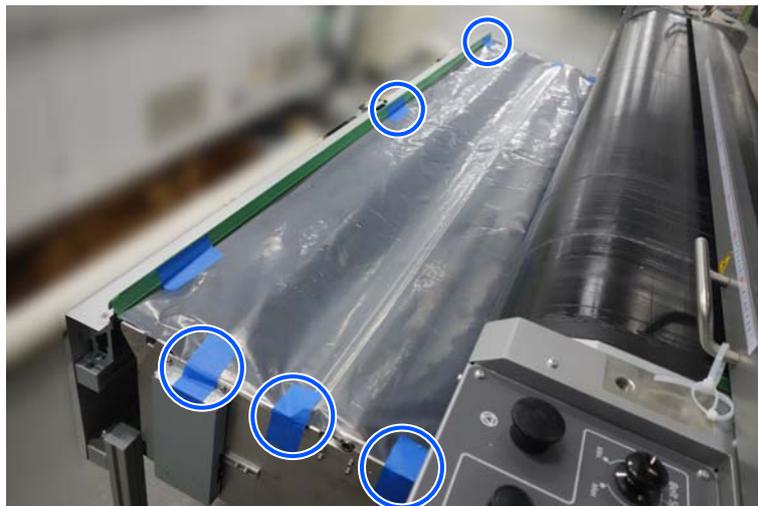
黏膠去除劑或黏膠可能附著在毯帶清潔單元內的零件，或塑膠紙可能附著在毯帶，而需去除並重新塗膠。



維護



- 14 使用保護膠帶將塑膠紙的兩端黏貼至毯帶清潔槽側邊的清潔刷部位、除水刮刀部位及清潔槽的後方。

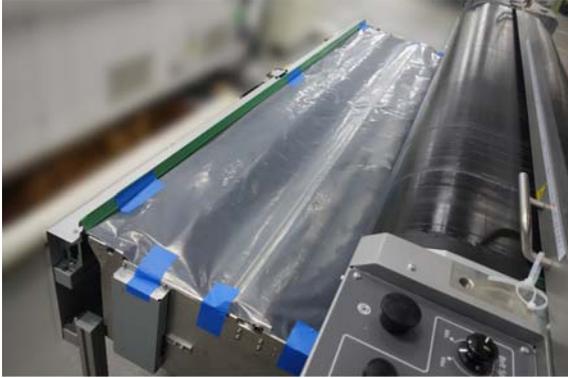


維護

- 15 確定覆蓋毯帶清潔單元的塑膠紙沒有凸起部分、皺褶或間隙。

如果塑膠紙有任何凸起部分、皺褶或間隙，請撫平皺褶和凸起部分並重新黏貼保護膠帶，確保沒有任何間隙。

OK



- 16 將毯帶清潔單元推回原位。



維護

- 17 走到機器後方，並確定塑膠紙沒有附著在毯帶上。
如果附著在毯帶上，請剝開塑膠紙。

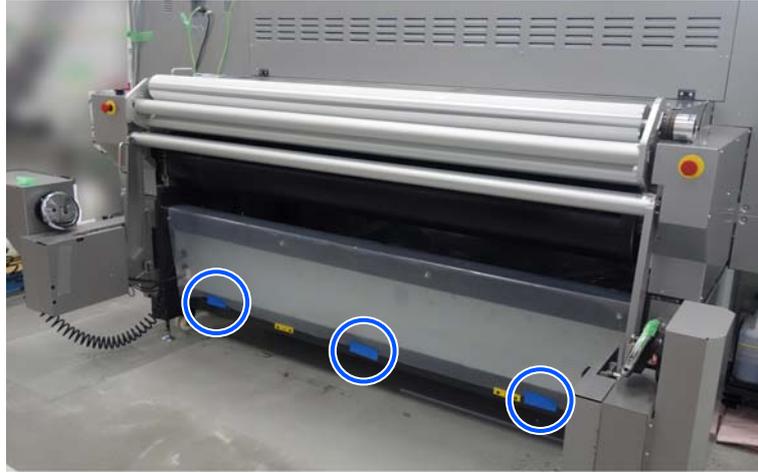


- 18 將塑膠紙的邊緣對齊機器的下方框架 (1)。將塑膠紙的多餘部分塞入機器並使其下垂。



維護

- 19 使用保護膠帶將塑膠紙的邊緣黏貼至機器下方框架的大約三個位置上。



- 20 使用保護膠帶將塑膠紙的兩端黏貼至機器的上方框架 (1)。

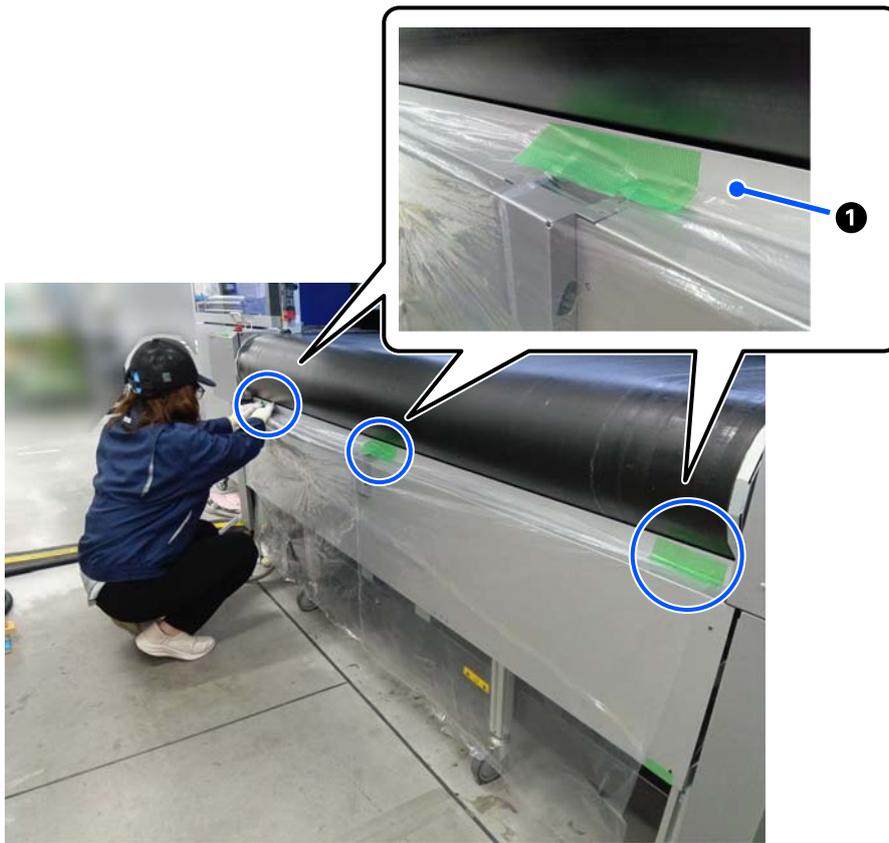
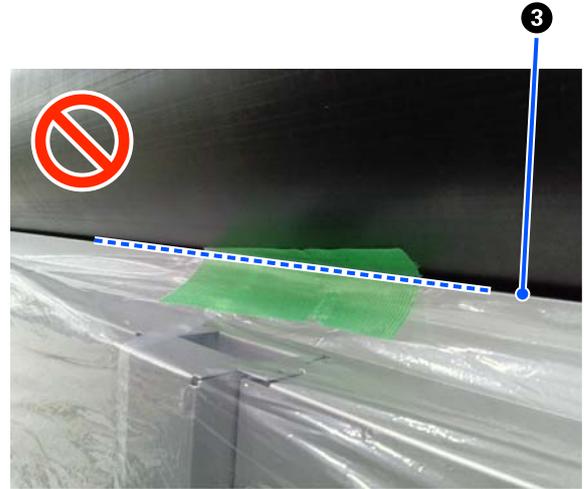


- 21 保護毯帶清潔單元護蓋。

走到機器的前方，並使用保護膠帶將塑膠紙 B 的邊緣黏貼至毯帶清潔單元護蓋凸起部分的 L 形部位 (1) 的大約三個位置上。

! 重要資訊：

黏貼塑膠紙，確定其覆蓋布料回捲感應器(2)，且塑膠紙和保護膠帶沒有超出毯帶清潔單元護蓋的凸起部分(3)。否則，感測器可能故障，或塑膠紙可能附著在毯帶上，而需去除並重新塗膠。

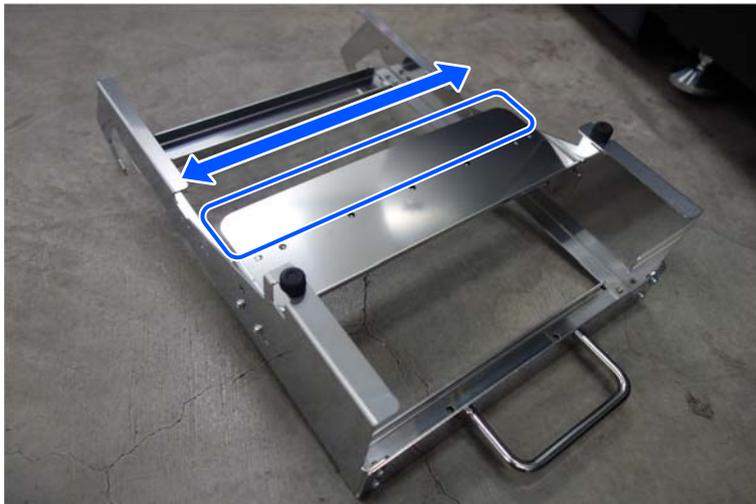


- 22 使用保護膠帶將塑膠紙底部黏貼至毯帶清潔單元護蓋下部的兩端。



準備除膠工具

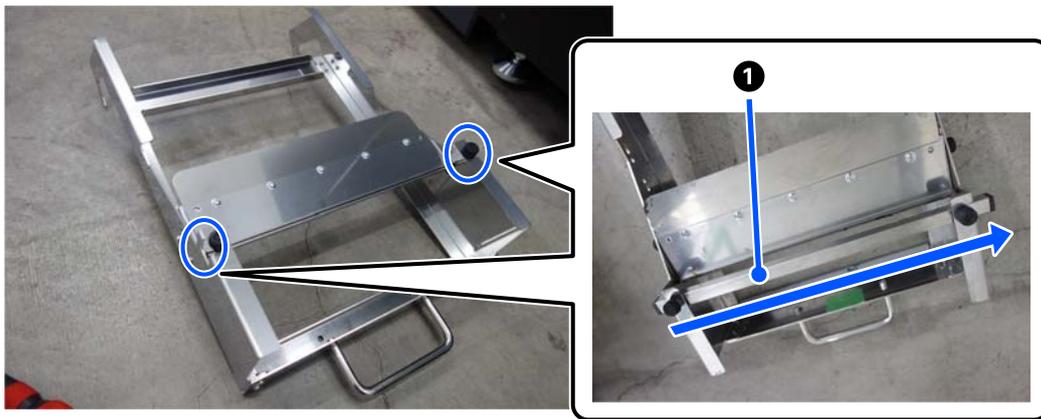
- 1 使用浸泡乙醇的清潔布擦拭除膠工具抹刀的兩面。
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



- 2** 用手暫時安裝兩支螺絲至除膠工具。



- 3** 將桿件穿過除膠工具中的孔。



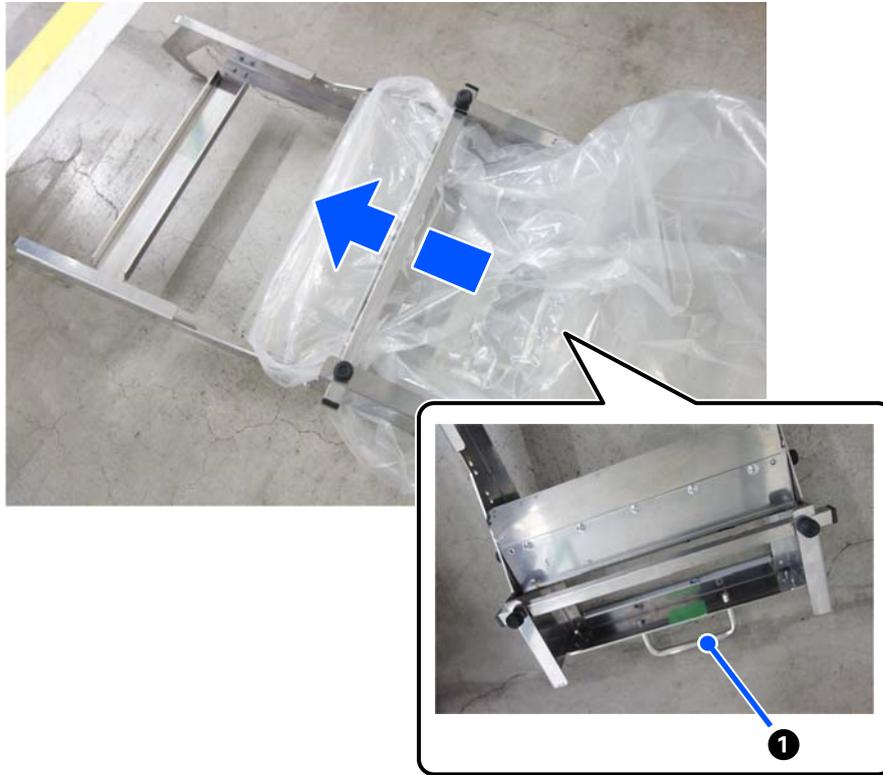
- 1** 桿件

- 4** 鎖緊兩支螺絲，確定沒有鬆動。



維護

- 5** 將袋子的一側從除膠工具的把手側拉到桿件下方。
拉出足夠的長度以覆蓋除膠工具的桿件。



① 把手

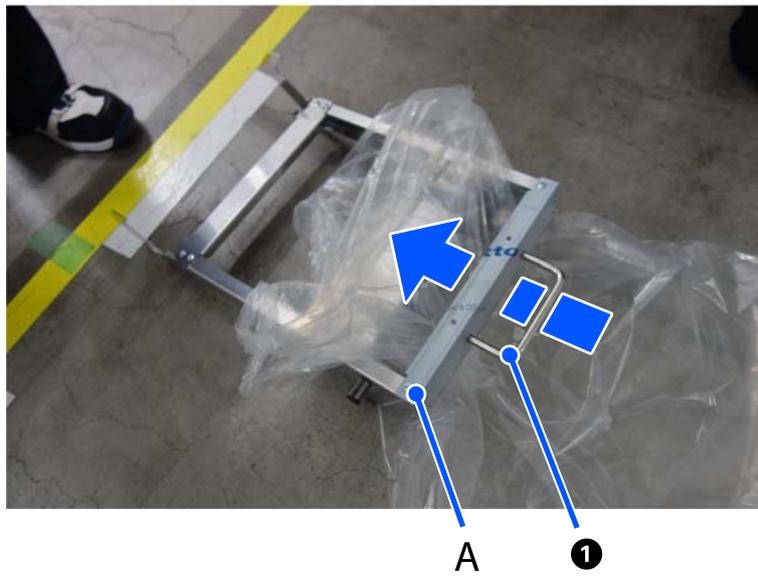
- 6** 用拉出的袋子蓋住桿件，並使用保護膠帶將其固定在除膠工具上的大約三個位置。



黏貼膠帶後，翻轉除膠工具。

- 7** 將袋子未固定的一側從除膠工具的把手側拉到 A 下方。
拉出足夠的長度以覆蓋除膠工具的把手和側邊。

維護

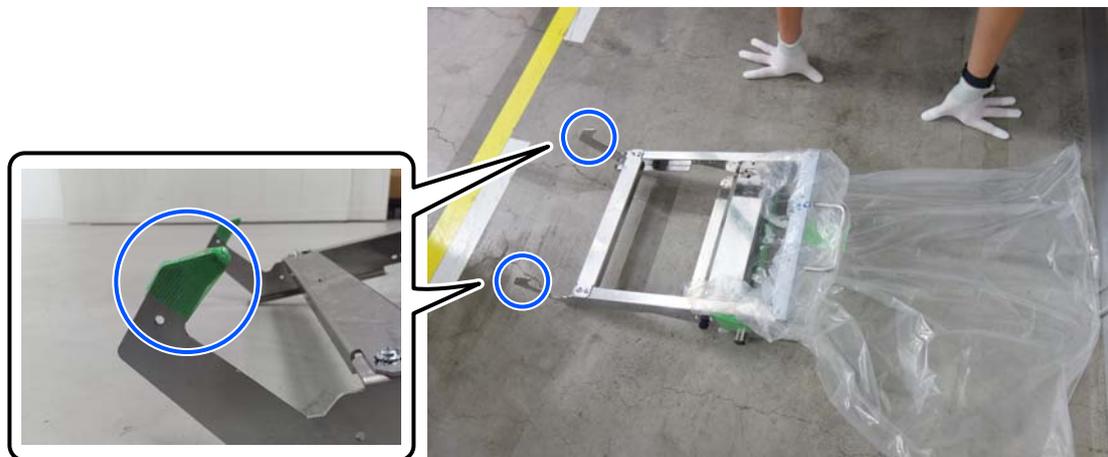


① 把手

8 用拉出的袋子蓋住除膠工具的把手和側邊，並使用保護膠帶將其固定在除膠工具上的大約三個位置。



9 使用保護膠帶蓋住除膠工具固定鉤的尖端。

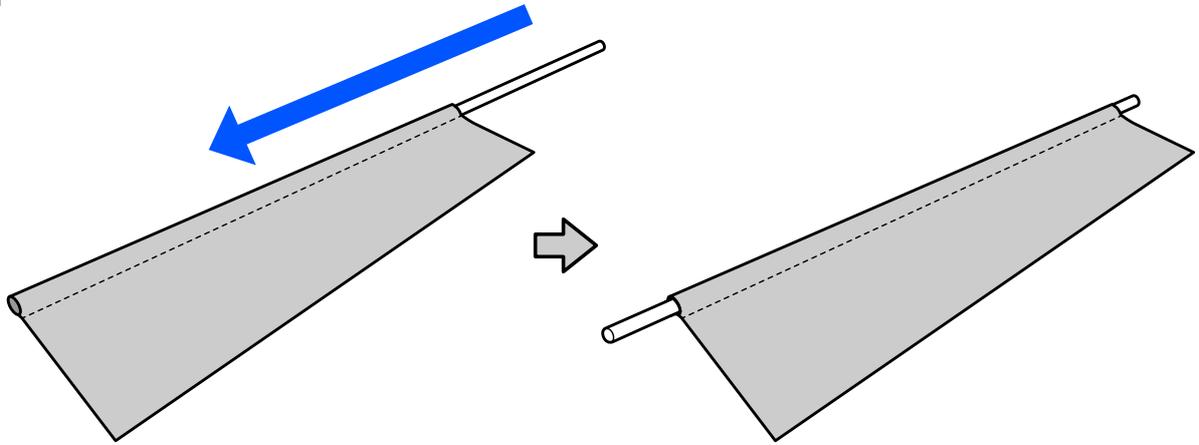


準備氈布

準備一些氈布以吸收黏膠去除劑。

使用機器隨附的氈布時

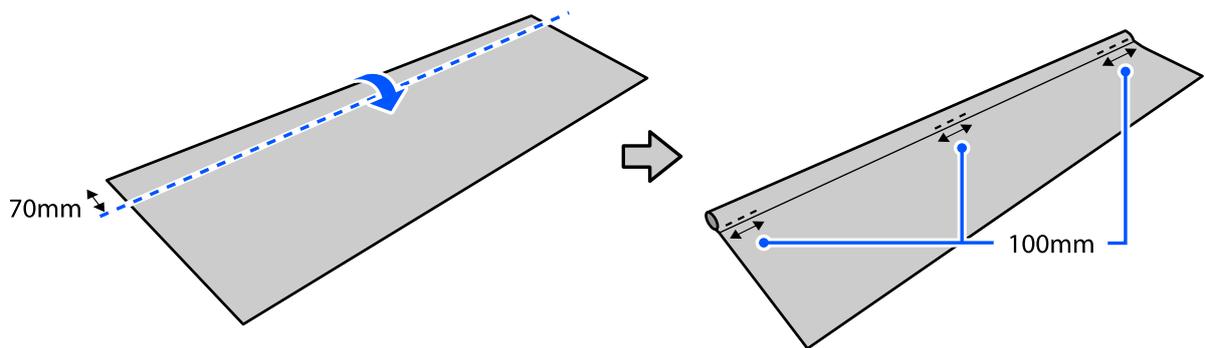
- 1 將氈布桿穿過黏膠去除氈布。



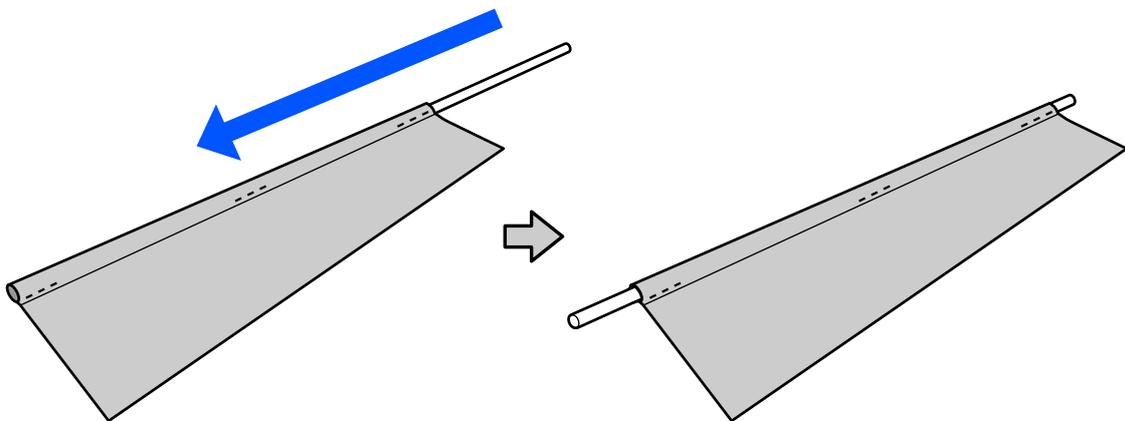
使用市售氈布時

利用氈布製作環形並縫合固定

- 1 如圖所示摺疊氈布，使寬度約為 70 mm，然後縫合距離約為 100 mm 的三個點 (左、右、中) 以形成環形。

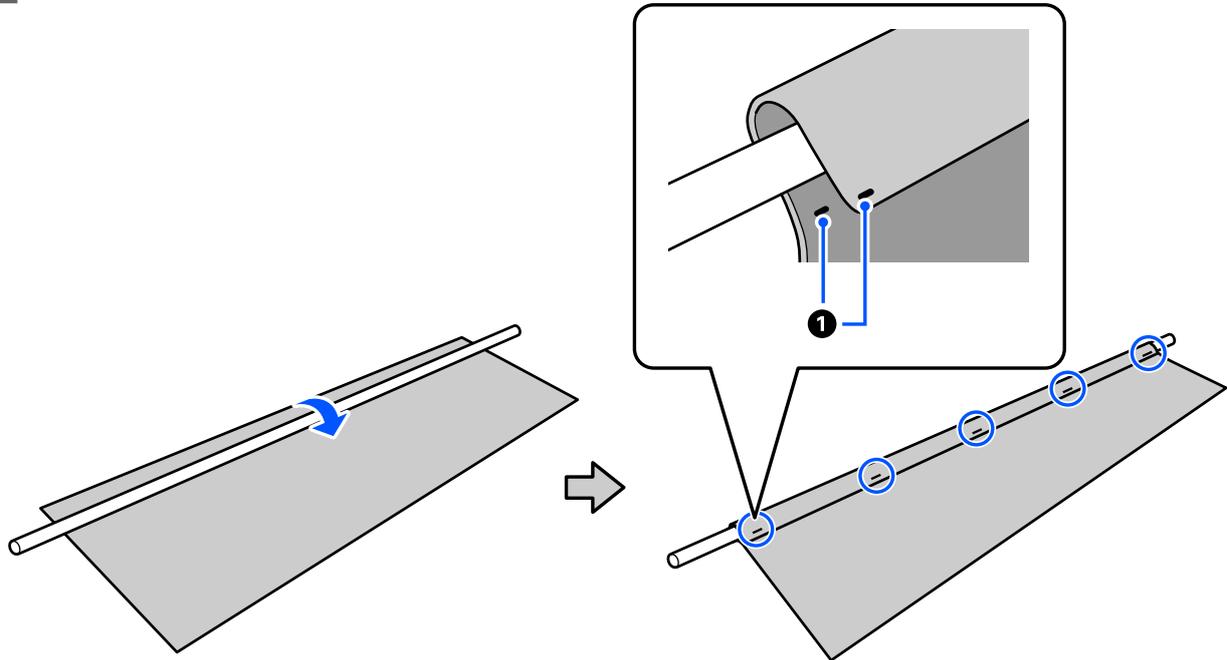


- 2 將氈布桿穿過氈布。



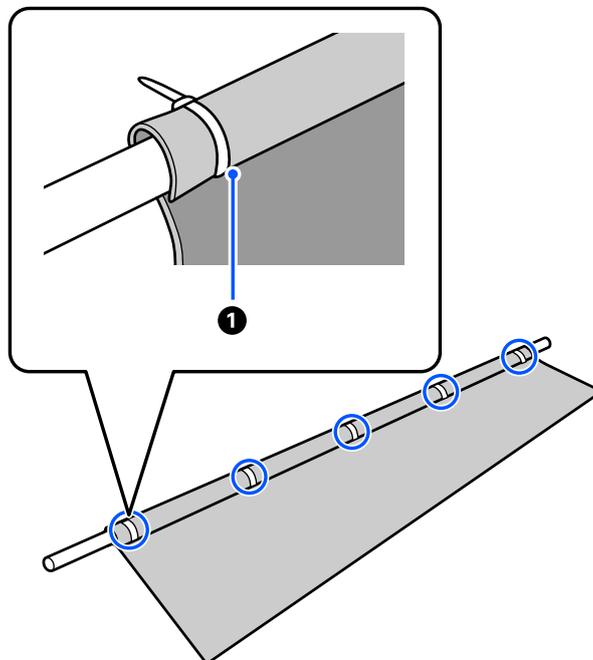
使用束帶固定

- 1 將氈布掛在氈布桿上，然後用剪刀在氈布上剪出五個夠大的切口，以便穿過束帶。



1 切口

- 2 將五個束帶穿過在步驟 1 中製作的氈布切口，將氈布固定至氈布桿。



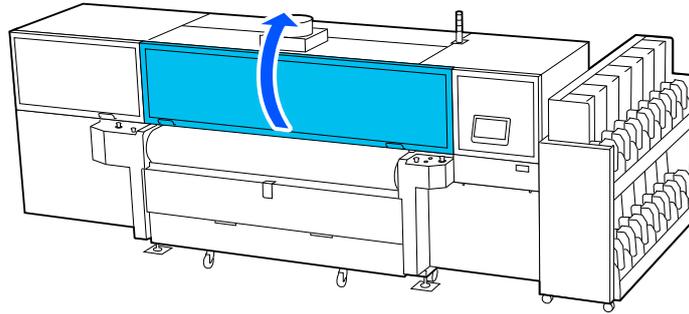
1 束帶

安裝氈布桿和抹刀

將氈布桿和抹刀裝到產品。

維護

- 1 打開前蓋。

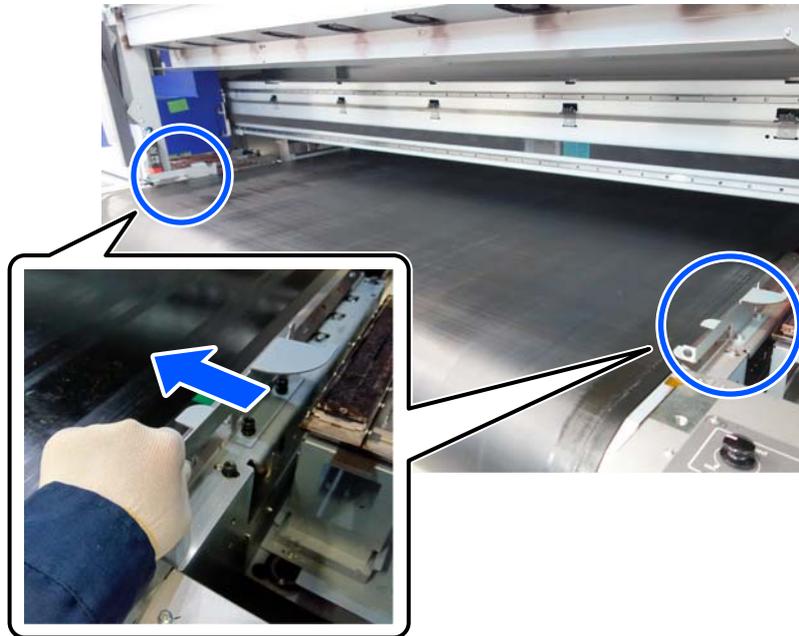


- 2 用六角扳手 (5 mm 寬度) 將螺栓暫時裝入圖中所示的螺栓孔。
在螺栓仍然固定時加以鬆開。

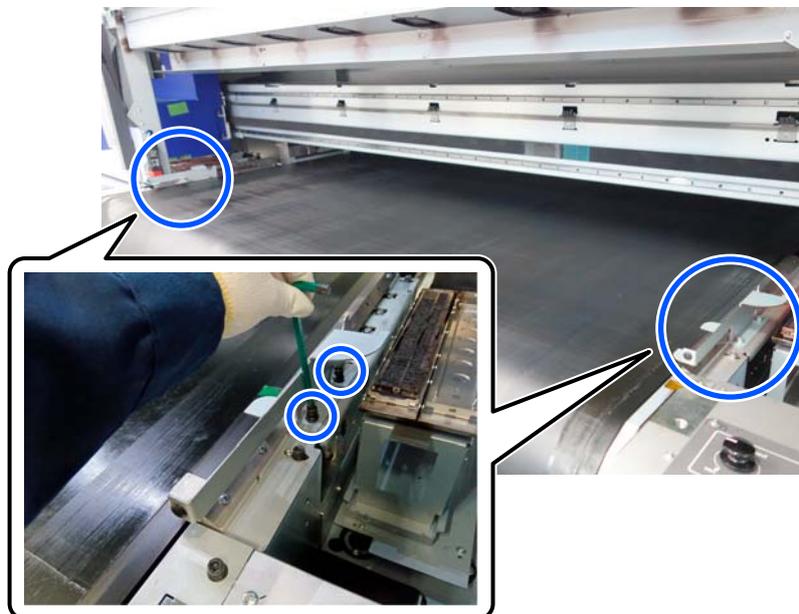


3 安裝氈布固定板。

將氈布固定板的溝槽，從外側插入螺栓與機器之間間隙。



4 用六角扳手 (寬度 5 mm) 鎖緊螺栓。

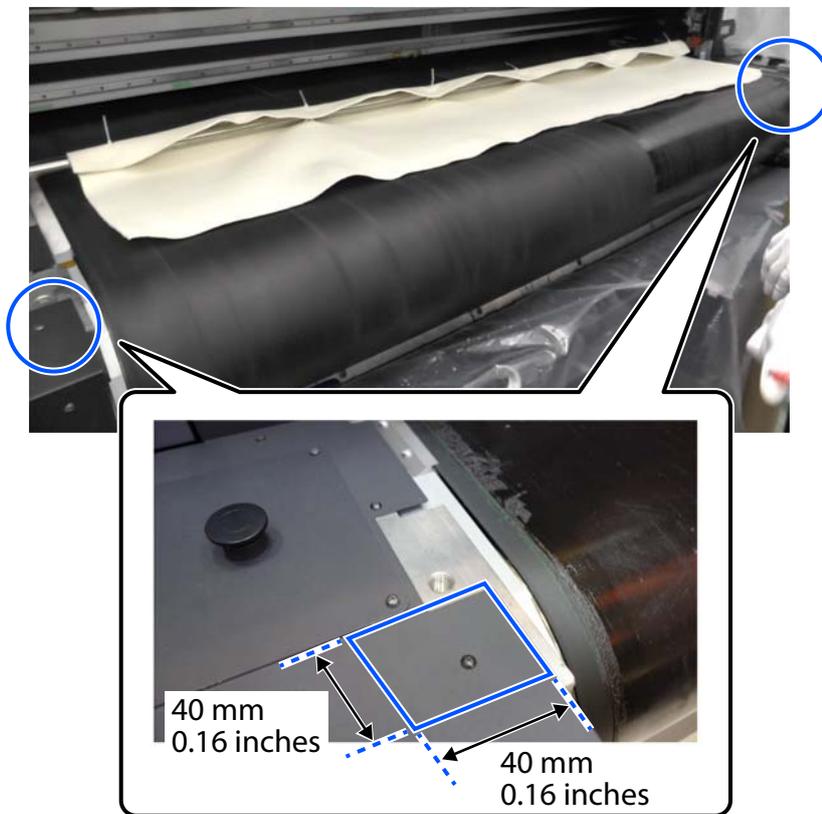


維護

- 5 將氈布固定桿放在氈布固定板上，並將氈布展開至產品的前側。



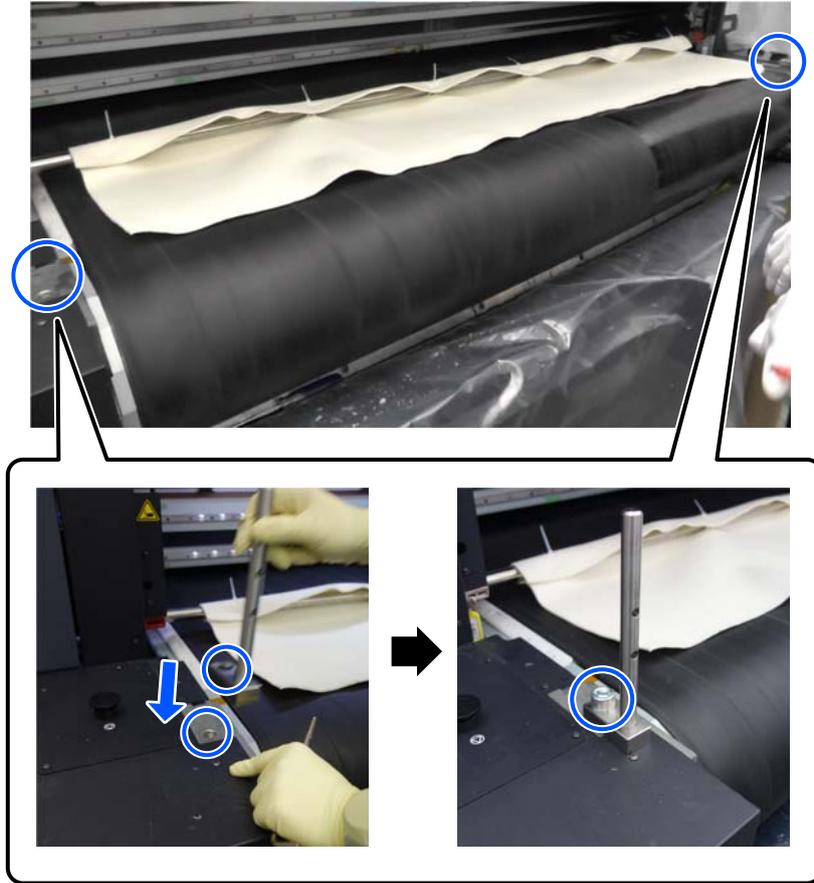
- 6 將裁切成約 40 × 40 mm 條狀的保護膠帶貼在毯帶旁的區域，如圖所示。
這可防止產品在抹刀支架安裝時受損。



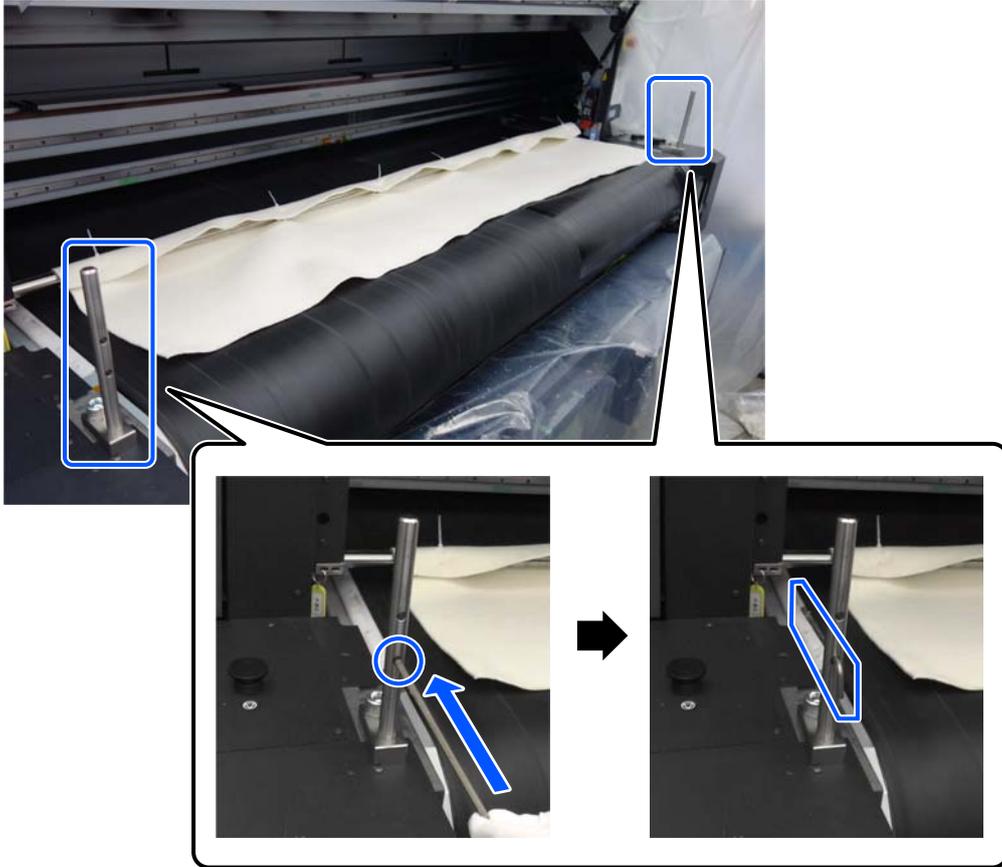
維護

- 7 將抹刀支架的螺絲孔對齊毯帶側面的螺絲孔，使支架位於前方，螺絲孔位於後方。使用六角螺絲暫時固定抹刀支架。

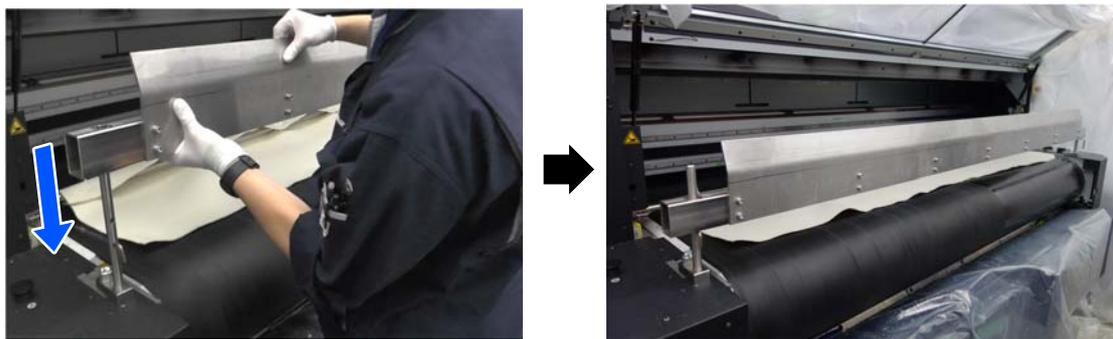
以相同方式同樣在毯帶的另一側裝上抹刀支架。



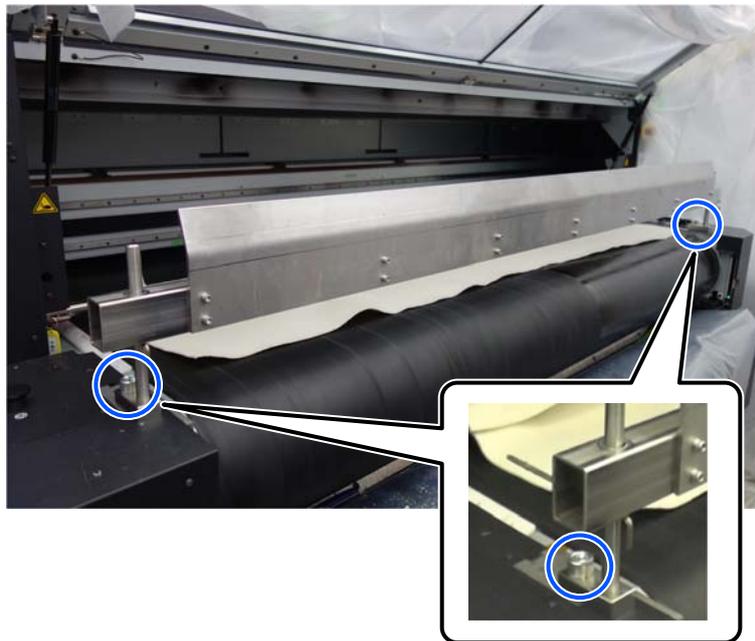
- 8 將相同尺寸的六角扳手插入兩側抹刀支架的兩個底部孔中。



- 9 由兩人抬起抹刀，使抹刀面朝上，並將抹刀支架穿過抹刀兩端的孔中。
緩慢且均勻地降低抹刀兩側。



- 10** 用手確實鎖緊兩個抹刀支架的六角螺絲。



確保安全

請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明，以及所在國家的相關法律規定，使用適當的通風及防護設備。

除膠

使用黏膠去除劑並刮除毯帶上的黏膠。

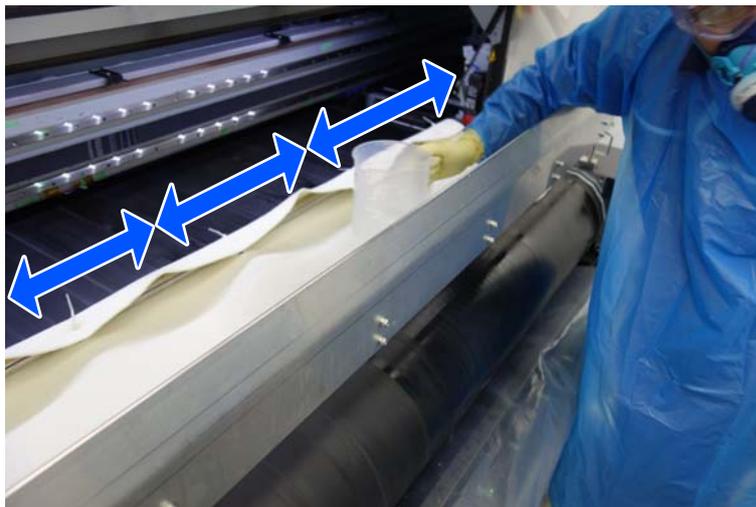
- 1** 輕按控制面板上的 [Forward (向前)] 鍵。
毯帶會持續向前移動。
- 2** 將黏膠去除劑桶放在盤子上，並倒入大約 2 L (67.63 盎司) 的黏膠去除劑。
使用填充槍以確保黏膠不會噴到周圍。



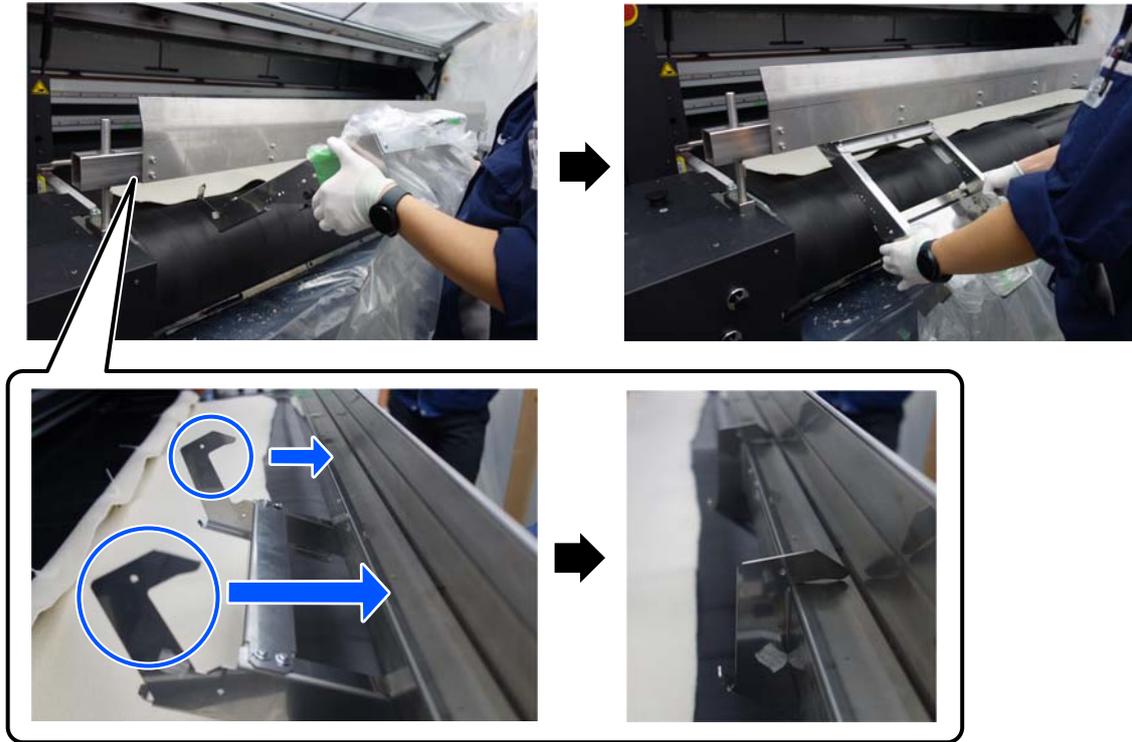
- 3** 將氈布浸入黏膠去除劑。
小心確保黏膠去除劑不會從毯帶兩側漏出。



- 4** 確定黏膠去除劑均勻地塗抹在整個氈布上。
等待大約 5 分鐘，毯帶表面上的黏膠會開始溶解。
如果氈布浮起而沒有接觸到毯帶，請戴上手套或使用類似工具將氈布往下壓。



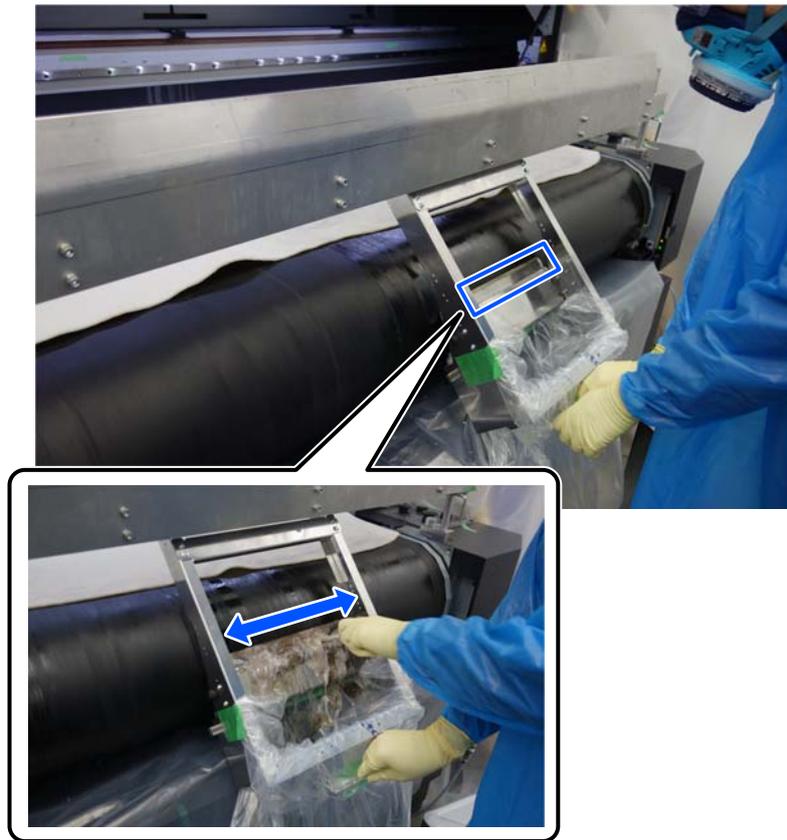
- 5 握住除膠工具，使固定鉤的尖端朝向自己，將其穿過抹刀下方，然後將其鉤在抹刀背面。



- 6 工作人員 1：雙手緊握除膠工具的把手，將除膠工具的抹刀壓向毯帶表面，對抹刀施加一些壓力，以刮除黏膠。使用刮刀或類似工具，將黏在除膠工具抹刀上的黏膠刮到裝在除膠工具上的塑膠袋中。
 工作人員 2：當毯帶表面上的黏膠去除劑變乾時，請使用多一點黏膠去除劑，確保浸泡到毯帶的整個表面。

! 重要資訊：
 請勿將除膠工具用力壓向毯帶。這可能損壞毯帶。

維護

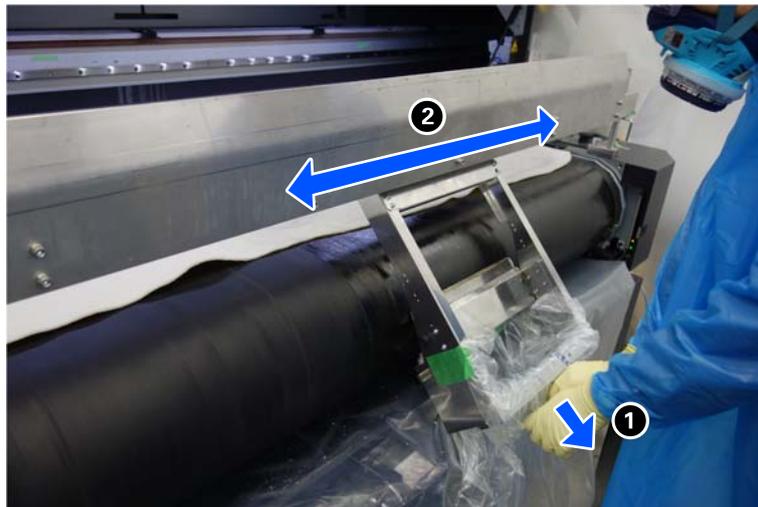


- 7** 工作人員 1：當黏膠已去除且無法再刮除時，抬起除膠工具，同時保持固定鉤鉤在抹刀上。將除膠工具拉向自己，將其移至黏膠尚未刮除的區域，然後繼續以此方式刮除毯帶其餘部分的黏膠。
 工作人員 2：在檢查刮除狀況的同時，持續將適量的去除劑倒在毯帶上。

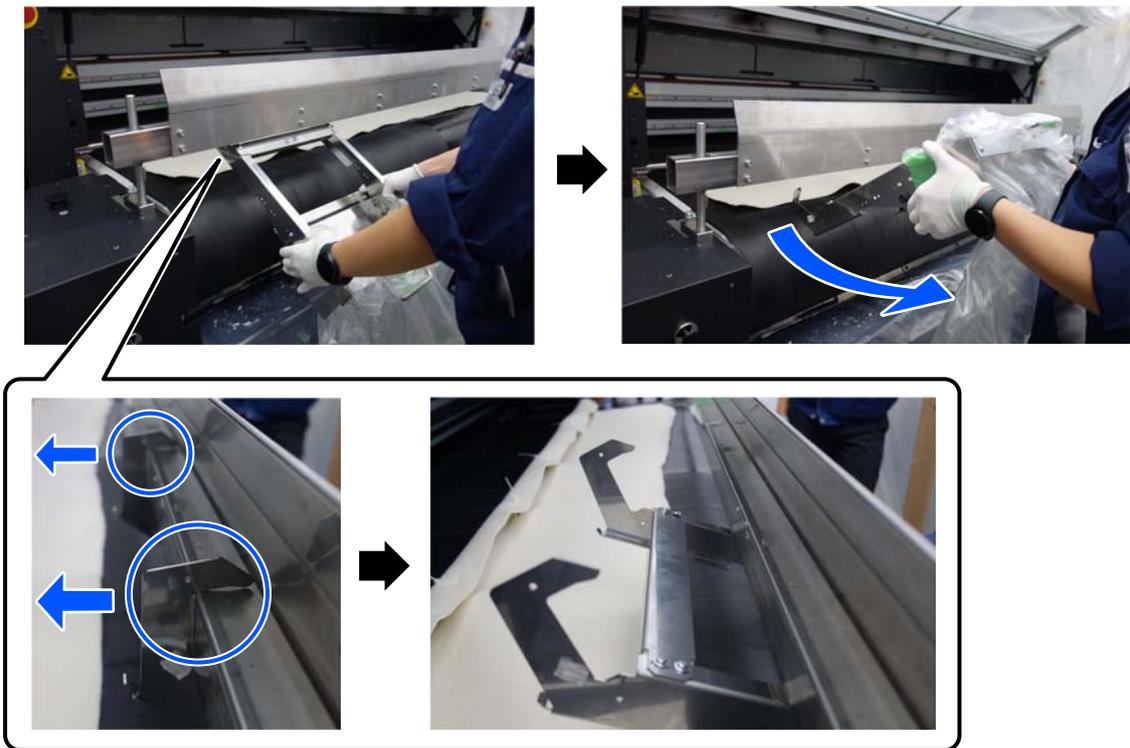
! 重要資訊：
 黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。



維護



8 刮除整個毯帶上的黏膠後，請從抹刀拆下除膠工具。

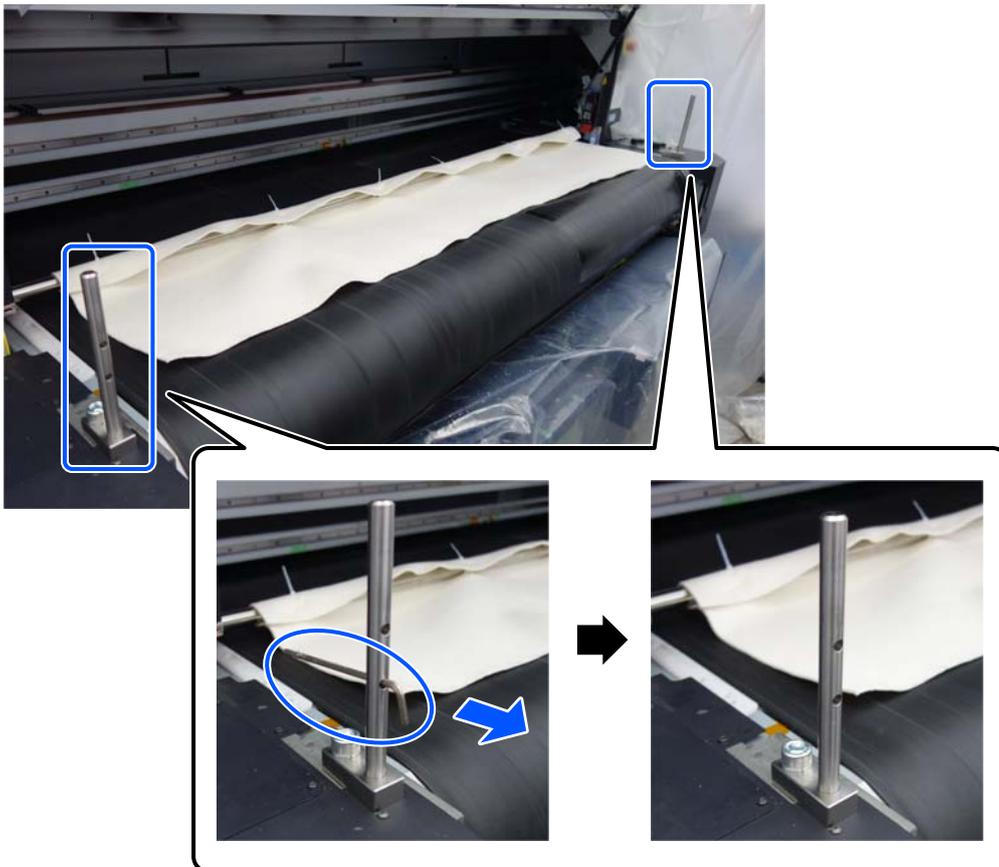


9 輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。
毯帶將會停止轉動。

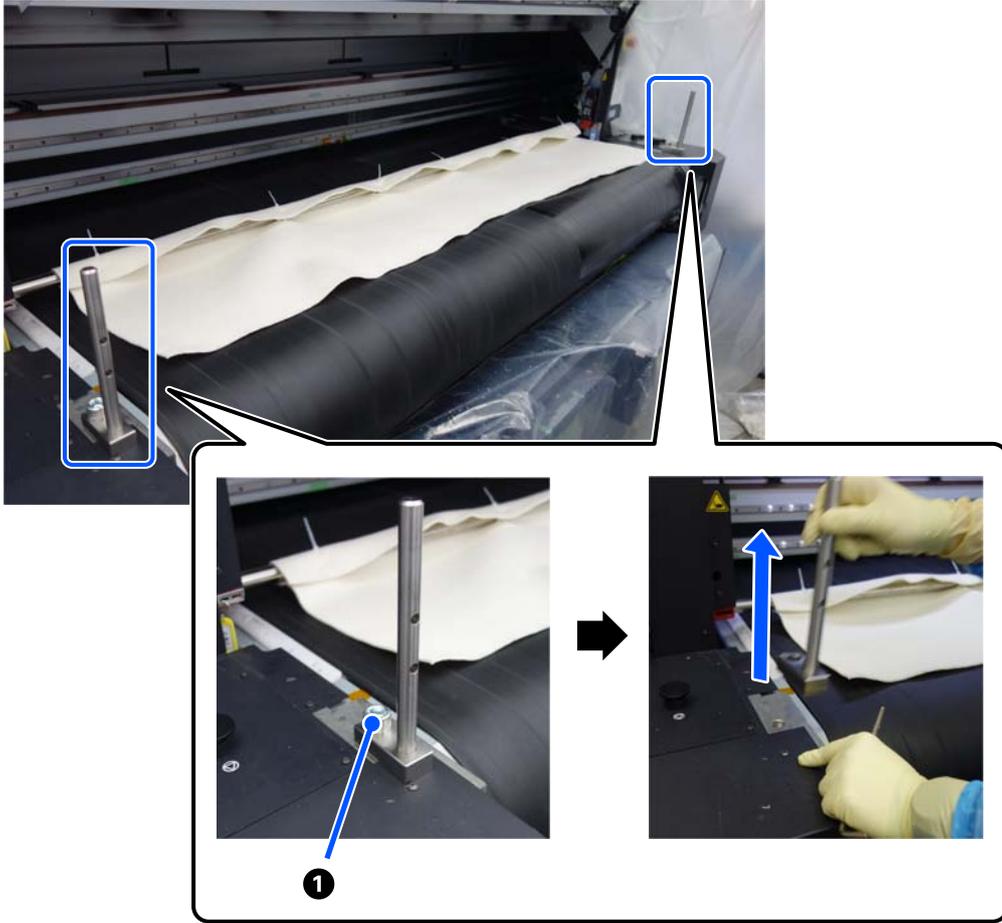
- 10 必須由兩人在兩側同時抬起抹刀並拆下。



- 11 從兩側抹刀支架的孔中取出六角扳手。



12 鬆開兩個抹刀支架上的六角螺絲，並從毯帶的兩側拆下。



① 六角螺絲

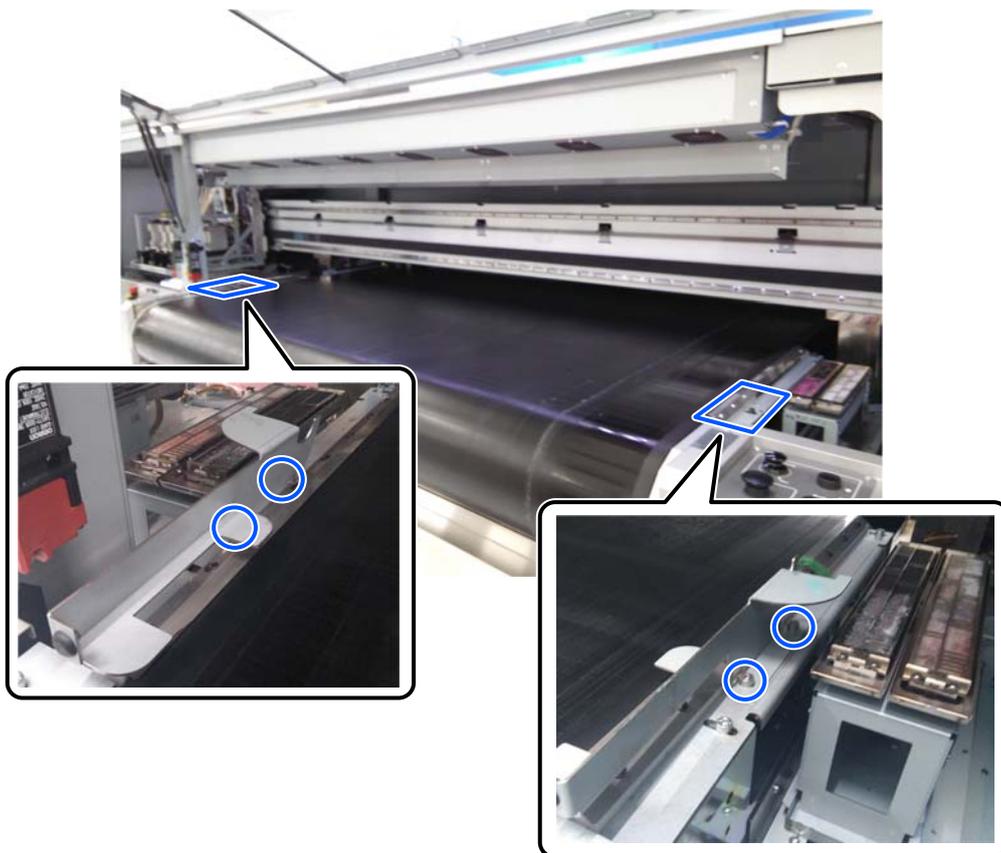
13 移除氈布桿。

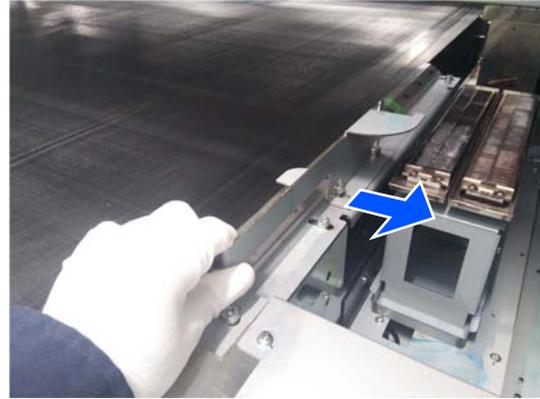
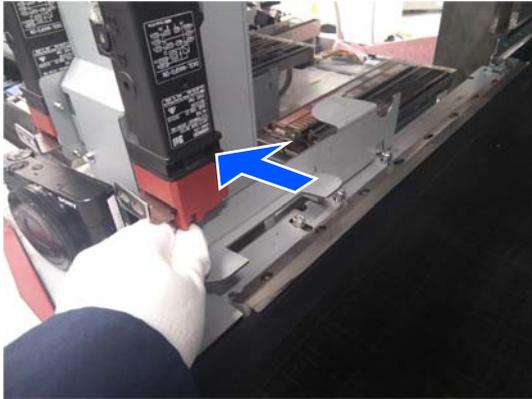


- 14 將氈布從氈布桿拆下。
將毯帶當作工業廢棄物妥善處置。

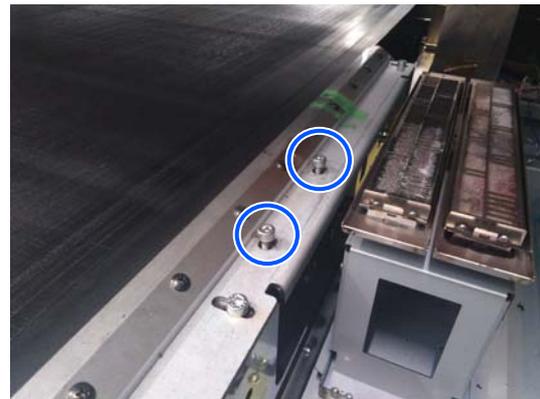


- 15 用六角扳手(寬度 5 mm)鬆開氈布固定板上的螺栓。



16 拆下氈布固定板。

! **重要資訊：**
如果在氈布固定板仍然安裝的情況下開始列印，它可能與印字頭接觸，可能導致印字頭故障。務必拆下氈布固定板。

17 用六角扳手 (寬度 5 mm) 鎖緊螺栓。

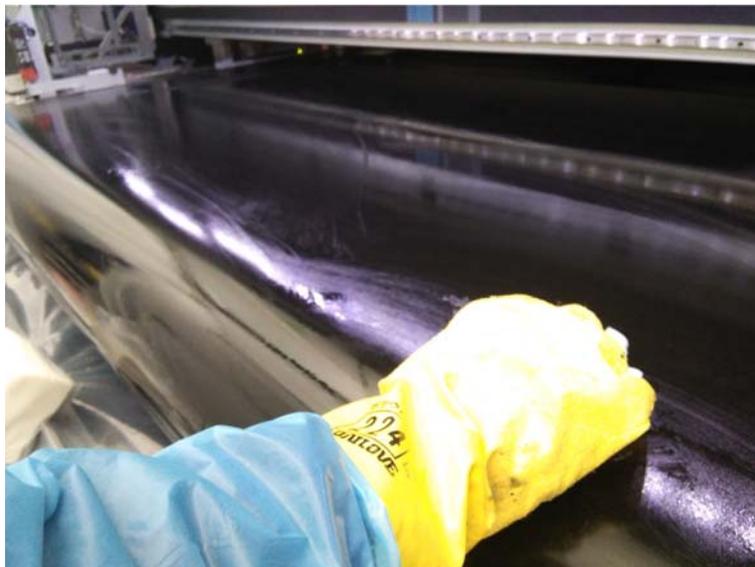
維護

- 18** 如果桿件有沾到任何黏膠去除劑，請使用浸泡乙醇的清潔布擦乾淨。如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



- 19** 在控制面板上輕觸 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)]。
毯帶繼續轉動。

- 20** 檢查毯帶表面是否有黏膠殘留。
如果有殘膠，將氈布浸泡黏膠去除劑並擦拭乾淨。



- 21** 在控制面板上依序輕觸 [Suspended (已暫停)] - [Done (完成)] 鍵，並停止毯帶轉動。

如果在此階段塗抹黏膠，請勿返回首頁畫面，並保持模式選擇畫面。無需執行步驟 22。先清潔毯帶表面。

- 22** 按下水循環系統上的 Pause/Restart 鍵。
水循環系統重新開始運作，清潔水流入產品。

毯帶表面清潔

清潔毯帶表面一次。

- 1** 按下前方面板上的送布鍵或回送鍵，以轉動毯帶。
- 2** 擦去黏膠，直到毯帶表面出現光澤。

擦拭布變髒或出現膠屑時，表示黏膠殘留在毯帶上。

請依所在國家的法律規定妥善處理用過的清潔布及膠屑。

! 重要資訊：

黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。如果黏膠或其他類似物質附著在毯帶邊緣，可能無法測量正常的毯帶饋送速率。





收拾

收拾用過的工具。

如果在此階段塗抹黏膠，您無需執行步驟 17 及後續步驟來去除固化。



注意：

毯帶清潔單元重量超過 110 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。

以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

1

取下固定至除膠工具的袋子和保護膠帶。

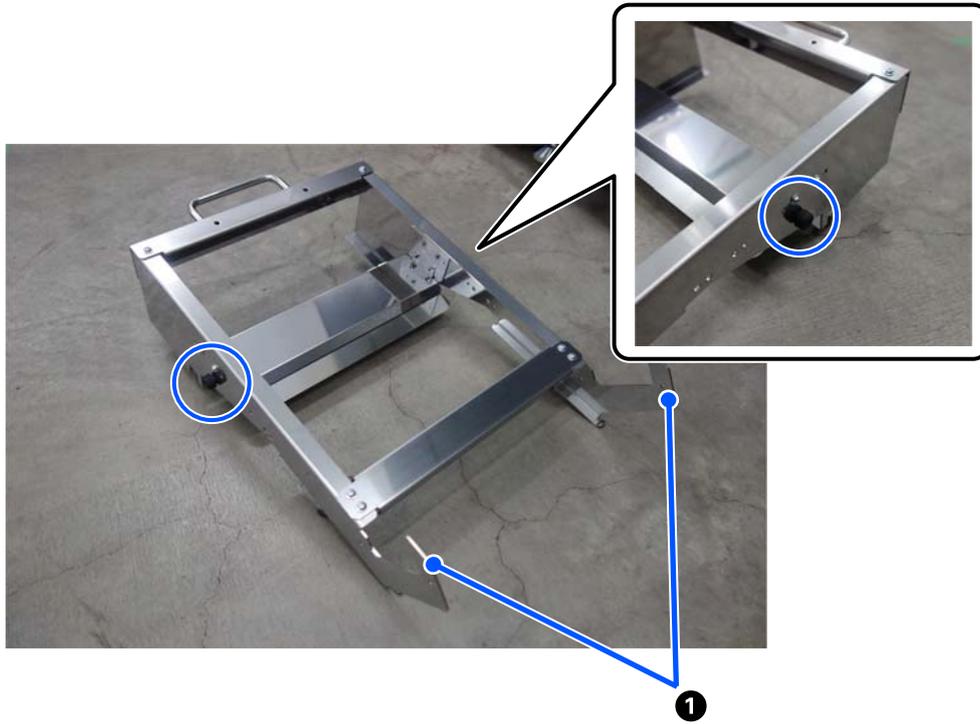
將取下的袋子和保護膠帶當作工業廢棄物妥善處置。

2

撕下貼到除膠工具固定鉤尖端的保護膠帶。

維護

- 3** 放置除膠工具時，使固定鉤的尖端朝上，然後用手鬆開並拆下兩側的兩支螺絲。



① 固定鉤

- 4** 將固定板 A 滑向固定鉤並拆下。



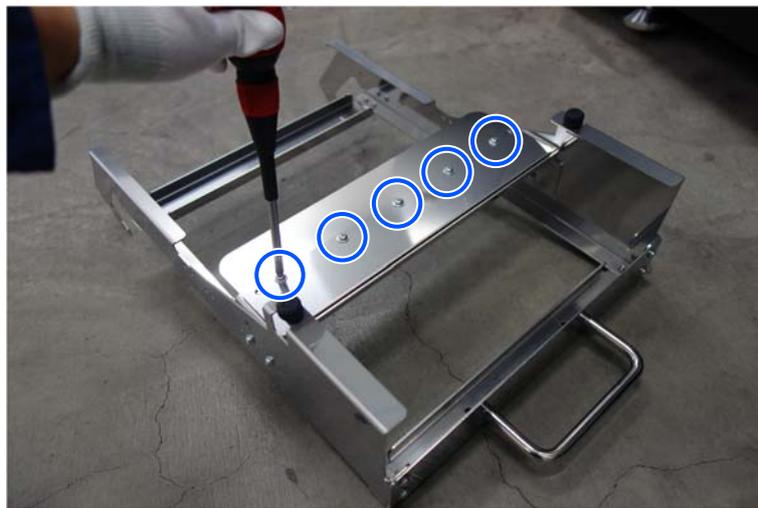
- 5** 使用浸泡乙醇的清潔布，擦去固定板 A 兩側的黏膠去除劑。
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。

維護

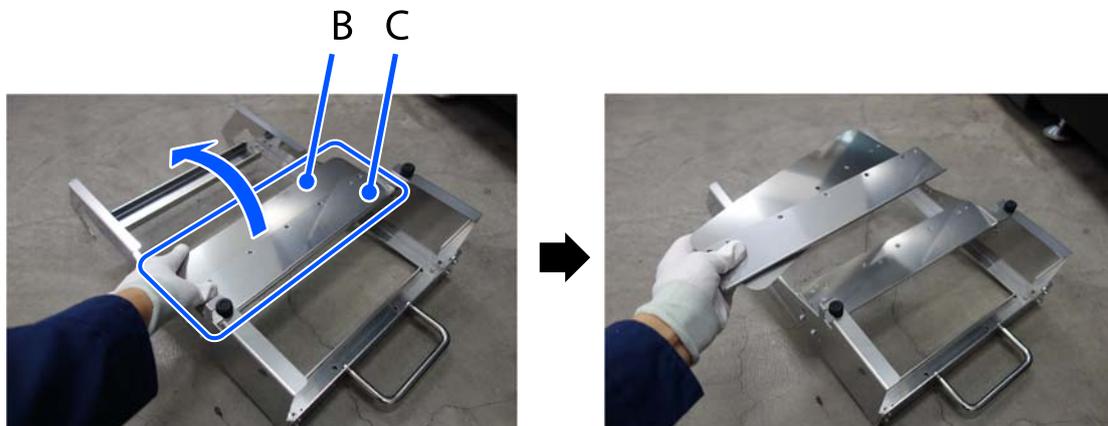


擦去髒汙後，翻轉除膠工具。

6 使用十字螺絲起子鬆開並拆下五支螺絲。

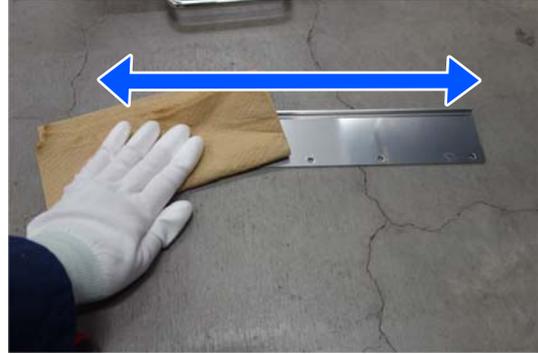
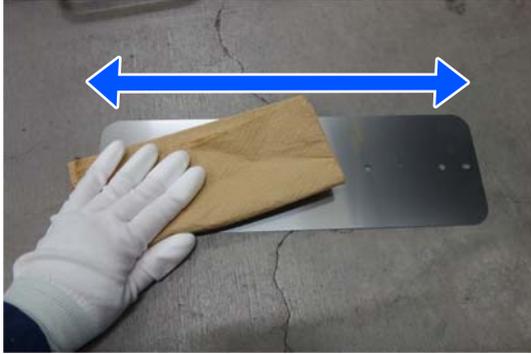


7 拆下固定板 B 和 C。

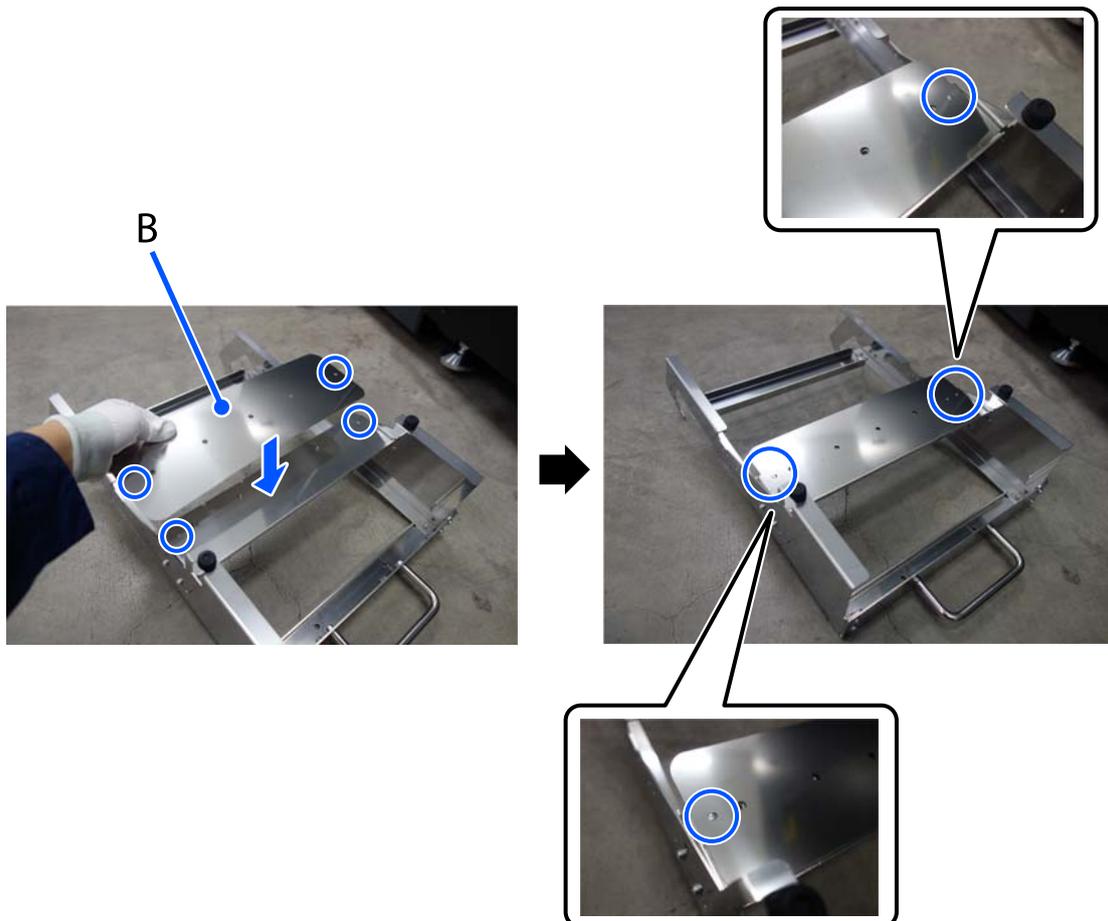


維護

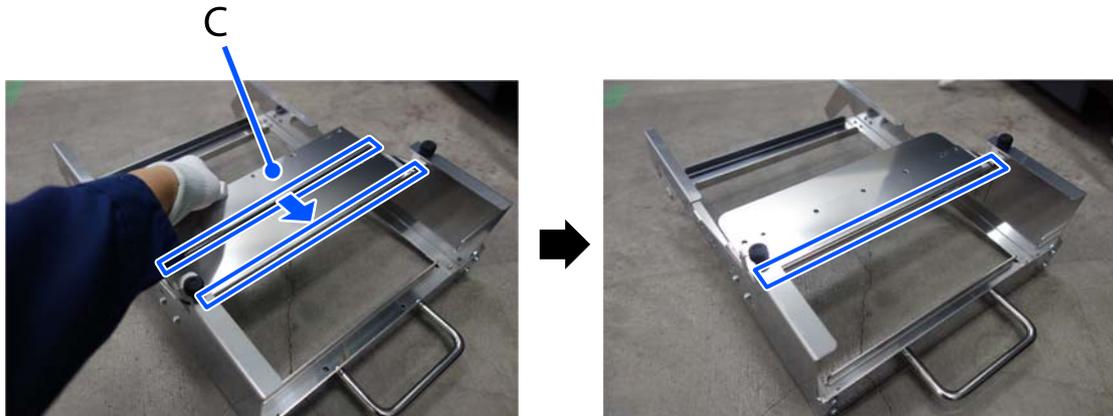
- 8 使用浸泡乙醇的清潔布，擦去固定板 B 和 C 兩側的黏膠去除劑。
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



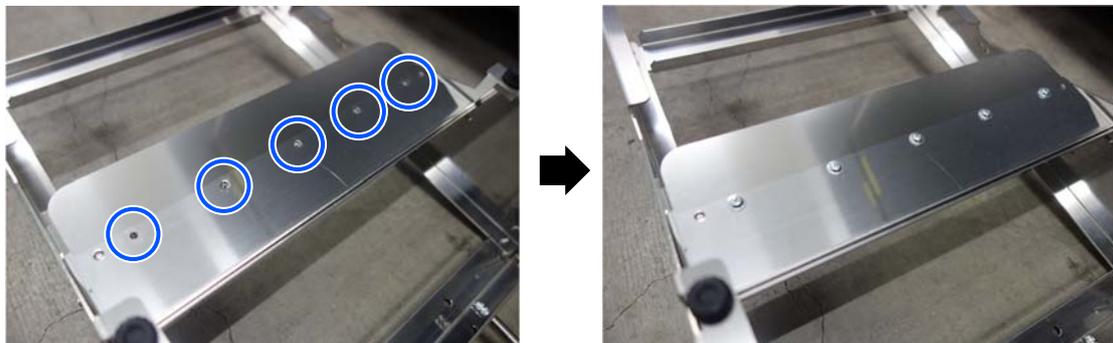
- 9 將固定板 B 兩端的孔對齊除膠工具的突出部分，並裝上固定板。



- 10 將固定板 C 的 L 形部位對齊除膠工具的邊角，並將其裝上。

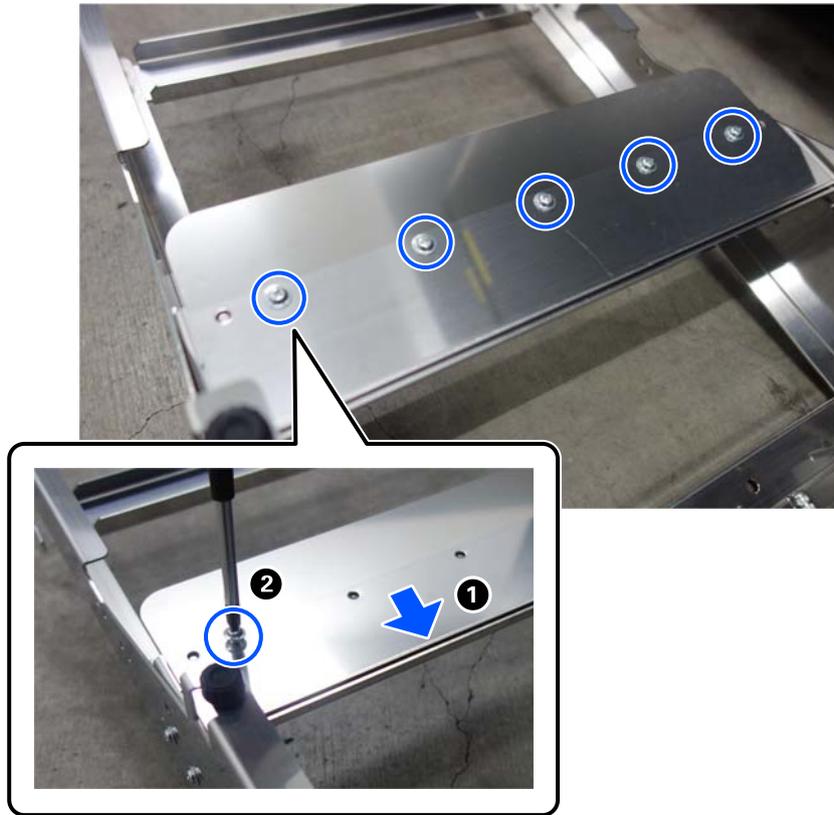


- 11 使用十字螺絲起子暫時鎖緊五支螺絲。



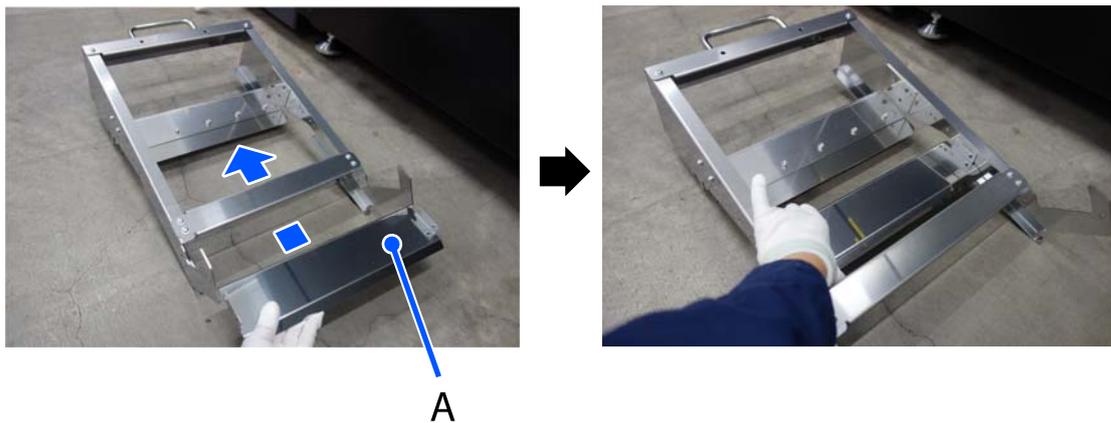
維護

- 12 將固定板 C 的 L 形部位與除膠工具的邊角保持對齊，確保沒有間隙，使用十字螺絲起子確實鎖緊五支螺絲。

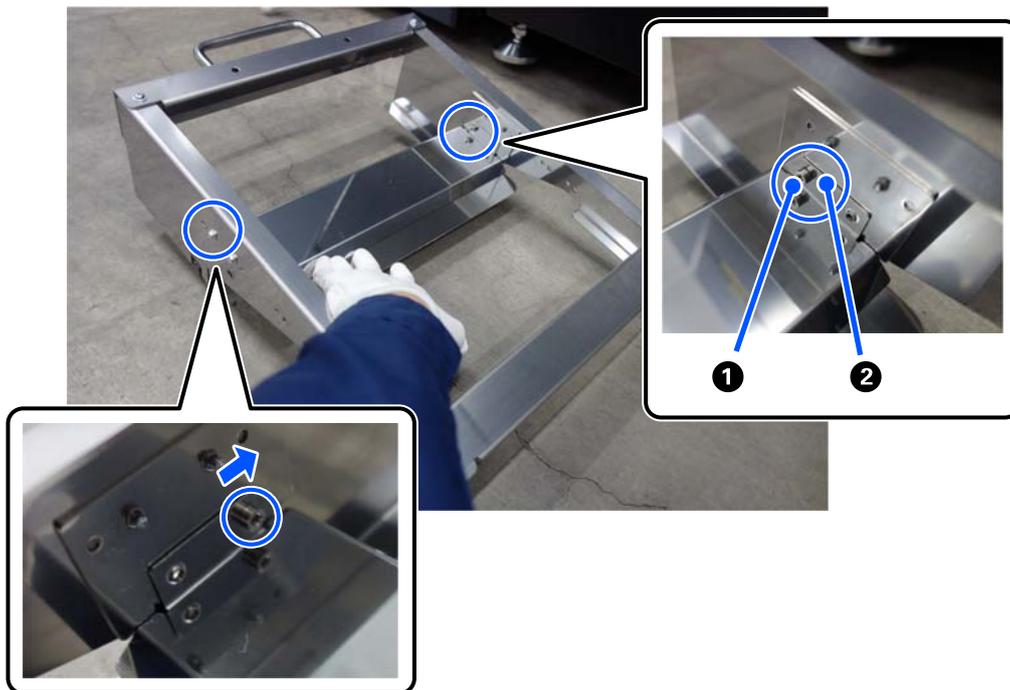


鎖緊螺絲後，翻轉除膠工具。

- 13 從有固定鉤的一側，將固定板 A 插入除膠工具。



14 將固定板 A 中的凹口裝到除膠工具內側的突出部分上。



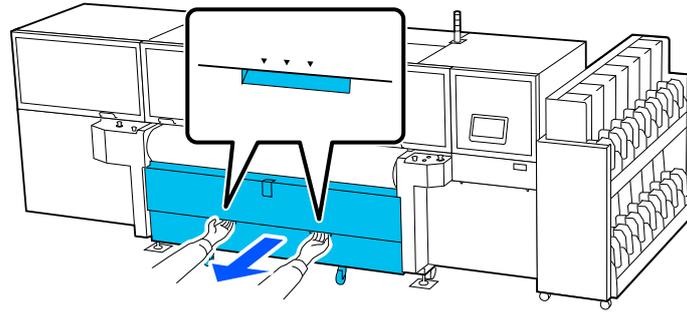
15 用手鎖緊除膠工具側邊的兩支螺絲。



16 闔上前蓋。

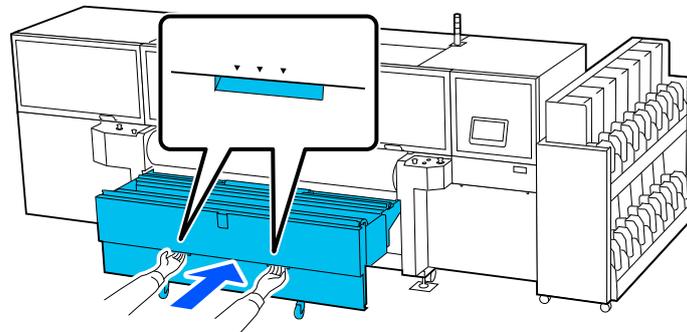
維護

- 17 抓住毯帶清潔槽前方的手把，並拉出毯帶清潔槽。



- 18 撕除覆蓋印表機下部和毯帶清潔單元護蓋的保護膠帶與塑膠紙。

- 19 將毯帶清潔單元推回原位。



- 20 走到印表機後方，並調低張力桿。



! 重要資訊：
步驟 21 至 23 應至少由兩人合力執行。

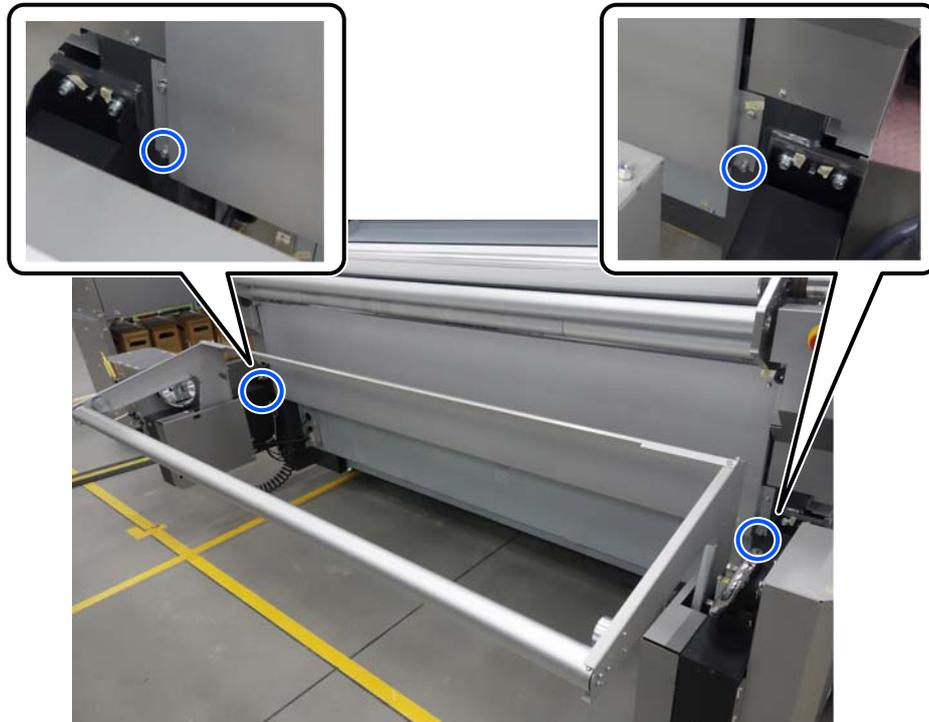
- 21 將外部面板安裝在印表機の後方。
將外部面板底部的溝槽裝到兩支螺栓上。



- 22 在支撐外部面板以防止其掉落的同時，使用六角板手鎖緊外部面板頂部的四支螺栓。



- 23 使用六角扳手鎖緊外部面板底部的兩支螺栓。



- 24 抬起張力桿。

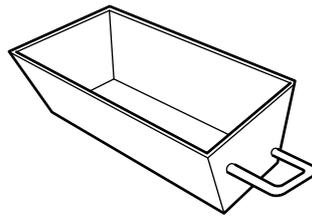


除膠 (使用黏膠桶時)

去除塗到毯帶上的黏膠。

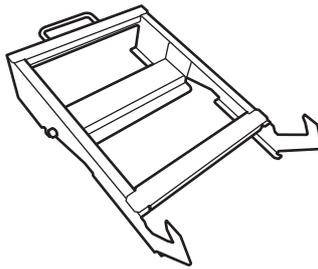
本單元說明如何使用黏膠桶除膠。

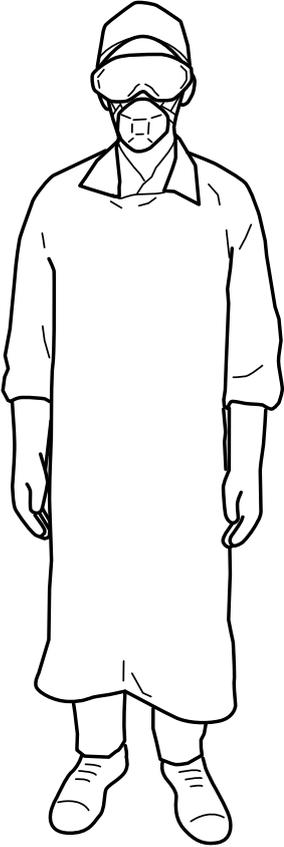
維護



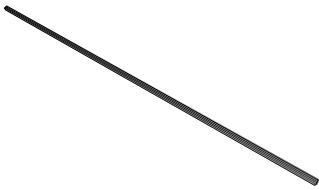
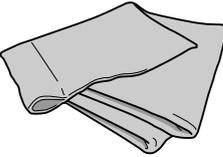
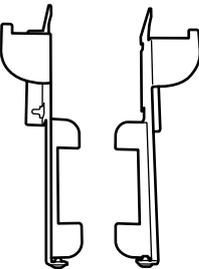
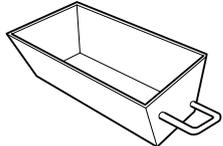
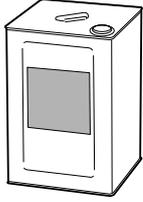
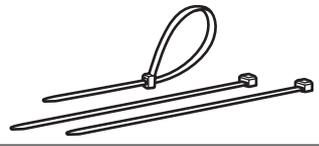
附註：
使用除膠工具時，請參閱下列說明。

 第303頁 “除膠 (使用除膠工具時)”

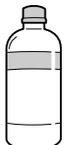
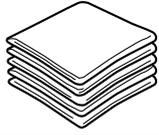
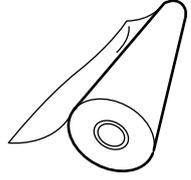
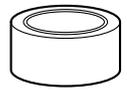


所需工作人員數量	最少 2 人	
個人防護裝備	以下為使用 Epson 建議之黏膠或黏膠去除劑時必須穿戴的防護設備。如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。	
	眼睛防護具 (使用有機溶劑時；最好使用能貼合臉部的護目鏡型式)	
	防毒面具 (使用有機溶劑時)	
	防護手套 (丁基或聚氨酯)	
	防護衣 (長袖)	
	帽子或髮帽 (長髮者應紮起頭髮並戴上髮帽。)	
	安全鞋	

維護

必要物品	數量	細節/用途	
氈布桿 	1	隨附	裝上氈布並將裝到機器內部以供使用。
黏膠去除氈布 	1	隨附或市售 190 cm (7.48 吋) (寬) x 45 cm (1.77 吋) (長)	將此浸入黏膠去除劑即可使用。
氈布固定板 	2	隨附	用於將氈布桿安裝至印表機。
黏膠收集桶 	1	選購	將此抵住毯帶並刮除黏膠。
黏膠去除劑 	5 至 10 L	建議產品 <input type="checkbox"/> Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) <input type="checkbox"/> ATR1222 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR3222 (ATR)	去除毯帶上的黏膠時使用的溶劑。
剪刀 	1	市售	用以在氈布上剪出切口以穿過束帶，將氈布固定至氈布桿。利用產品隨附的氈布或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要束帶。
束帶 	5	市售	束帶用於將氈布固定至氈布桿。 利用產品隨附的氈布或市售氈布，製作環形並縫合固定時，不需要束帶。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
乙醇 	0.25 L	市售	擦去毯帶表面或夾具的髒汙時使用。
瓶子 (裝入乙醇) 	1	市售	裝入乙醇的容器。
清潔布 	適當數量	市售	清潔毯帶或設備時使用。使用不會損壞毯帶的無毛絮軟布。
黏膠去除劑桶 	1	市售	將黏膠去除劑倒在氈布上時使用的容器。
填充槍 	1	市售	將黏膠去除劑倒入桶內時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
橡膠刮刀或塑膠刮刀 	1	市售	刮除黏膠時使用。使用接觸有機溶劑時不會溶解的材質。
塑膠紙 	1	A :	用於保護產品底部。您也可以使用塑膠袋。使用接觸有機溶劑 (例如聚乙烯) 時不會溶解的材質，並分別切割成 A 和 B 尺寸。
	1	B :	
保護膠帶 	適當數量	市售	用於保護產品底部。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
六角扳手 	1	市售 寬 5 mm (0.2 吋)	用於安裝或拆下氈布固定板或本印表機的外部面板。

**警告：**在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。 [↗ 第179頁 “維護注意事項”](#)**注意：**

塗抹黏膠時，務必戴上護目鏡、呼吸防護具及防護手套。

如需詳細資訊，請參閱實際使用的黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。

工作環境條件

- ❑ 避免在高溫、高濕度環境中作業。黏膠可能沒有均勻塗抹，而導致氈帶清潔結束後殘留水滴。
- ❑ 在乾淨、無塵 (表示完成清潔後的 5 到 10 分鐘內不會聚積灰塵) 的環境中作業。

附註：

可使用前方面板上的氈帶速度調節器調整氈帶轉速。

若是第一次進行作業，建議將氈帶調到稍慢的轉速。



工作流程

1. 進入黏膠維護清除模式[↗ 第359頁 “進入Adhesive Material Maintenance \(黏著材料維護\)Removal Mode \(清除模式\)”](#)**2. 保護產品底座**

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品底座下方。

[↗ 第360頁 “產品固化”](#)

維護

3.將氈布裝到氈布桿

 [第373頁](#) “準備氈布”



4.將氈布桿裝到產品

 [第375頁](#) “安裝氈布”



5.確保安全

請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明，以及所在國家的相關法律規定，使用適當的通風及防護設備。



6.去除毯帶的黏膠

 [第378頁](#) “除膠”



7.清潔毯帶表面

 [第384頁](#) “毯帶表面清潔”



8.清理工作區域

清潔用於除膠的工具，並從產品底座撕下保護膠帶。

如果要在清潔後塗膠，請勿從產品底座撕下保護膠帶。

 [第386頁](#) “收拾”

您可在 YouTube 上觀看程序的影片。

https://support.epson.net/p_doc/a63/

除膠方式

進入Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)Removal Mode (清除模式)

將印表機切換至維護模式。

維護

**重要資訊：**

一般而言，當任何護蓋打開或毯帶清潔單元拉出時，您無法操作控制面板。

因此，如果您在黏膠維護操作期間返回首頁畫面，您將無法返回維護畫面，直到關閉前蓋或毯帶清潔單元為止。未準備好前不可觸摸面板，否則可能導致再次執行固化、重新設定夾具或黏膠維護操作失敗。

1

按下水循環系統上的 Pause/Restart 鍵。

等待直到 Power 燈號閃爍且水循環系統暫停為止。

2

從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)]。

3

輸入 Administrator Password (系統管理員密碼)。

**重要資訊：**

- 請將預設 Administrator Password (系統管理員密碼) 變更為新密碼，以確保只有知道 Administrator Password (系統管理員密碼) 的使用者，才能切換至維護模式。關於進行變更的詳細資訊，請參閱以下章節。進行變更時，必須將印表機和電腦連線至同一個網路。

[第45頁 “如何設定/變更系統管理員 User Name \(使用者名稱\)/Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

- 請妥善保存您設定的密碼，以免忘記。

如果忘記密碼，請參閱以下章節。

[第455頁 “如果忘記系統管理員 User Name \(使用者名稱\) 或 Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

4

輕按 [Removal Mode (清除模式)] - [Start (開始)]。

在控制面板上按一下 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)] 時，毯帶將持續旋轉，直到您輕觸 [Suspended (已暫停)]。

輕按 [Done (完成)] 以結束 [Removal Mode (清除模式)] 並返回模式選擇畫面。

產品固化

蓋住產品，避免黏膠去除劑或刮除的黏膠進入產品下方，而導致故障。

**注意：**

毯帶清潔單元重量超過 110 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。

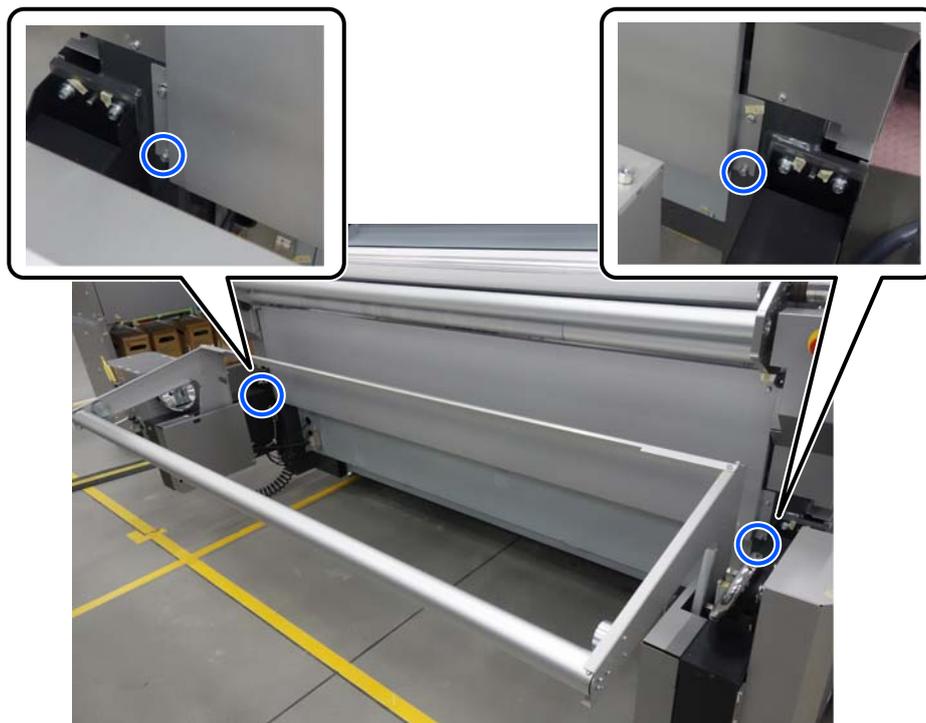
以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

維護

- 1 保護印表機內部。
走到印表機後方，並調低張力桿。



- 2 使用六角扳手 (寬 5 mm) 鬆開機器後側外部面板底部的兩支螺栓。



! 重要資訊：
步驟 3 和 4 應至少由兩人合力執行。

維護

- 3** 在支撐外部面板以防止其掉落的同時，使用六角板手 (寬 5 mm) 鬆開並拆下外部面板頂部的四支螺栓。

妥善存放拆下的螺栓，以免遺失。



- 4** 抬起並拆下外部面板。

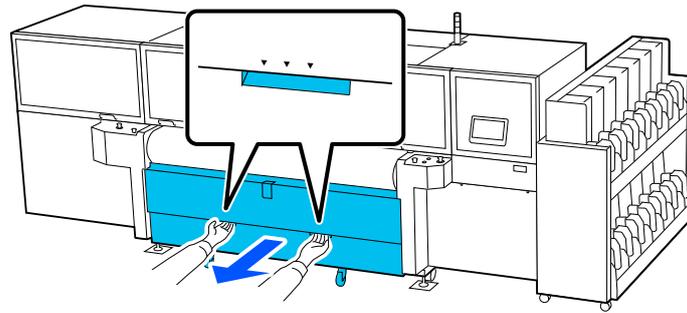


維護

- 5 抬起張力桿。

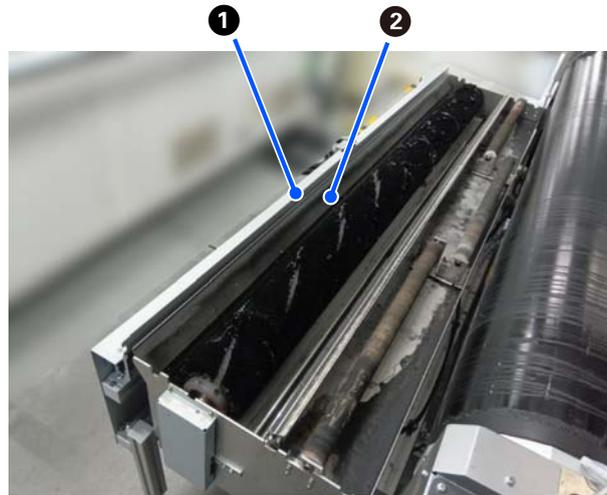


- 6 走到機器的前方，抓住毯帶清潔槽前方的手把，並拉出毯帶清潔槽。



維護

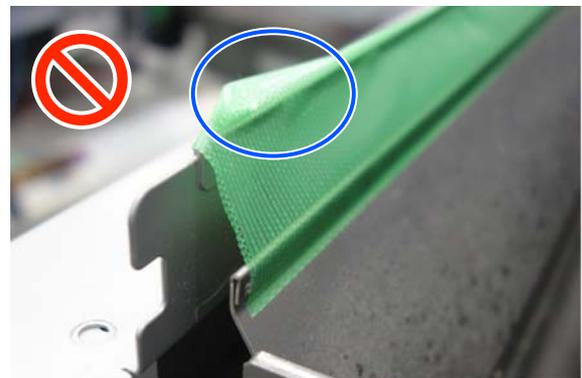
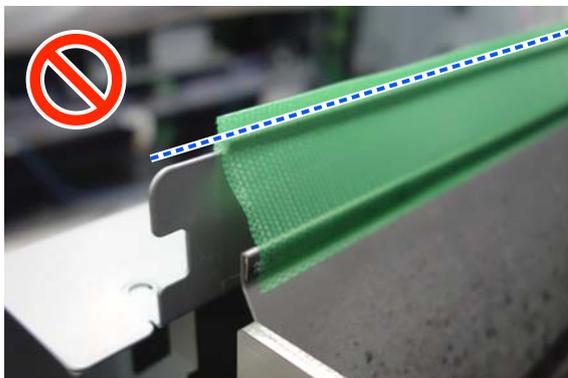
- 7 使用清潔布擦去毯帶清潔單元護蓋的 L 形部位 (1) 與毯帶清潔槽的邊緣 (2) 的任何水滴。



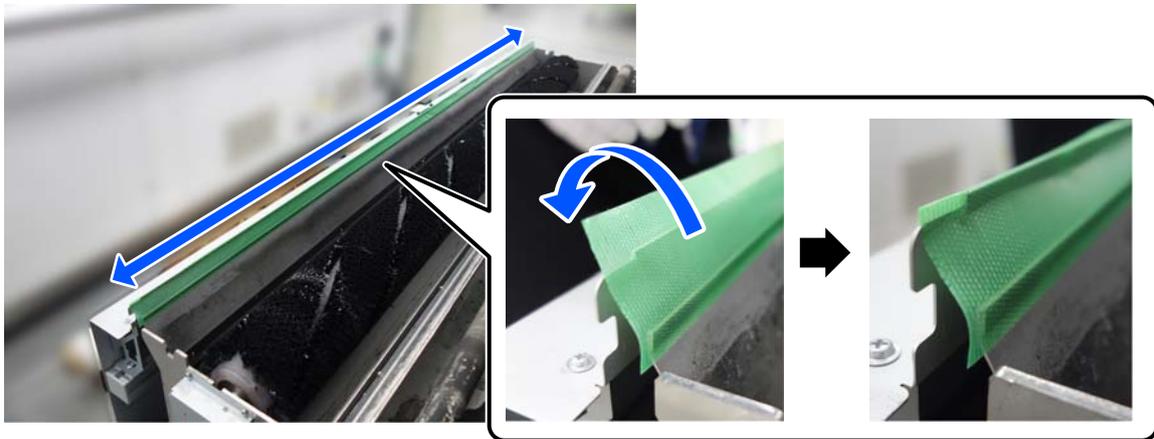
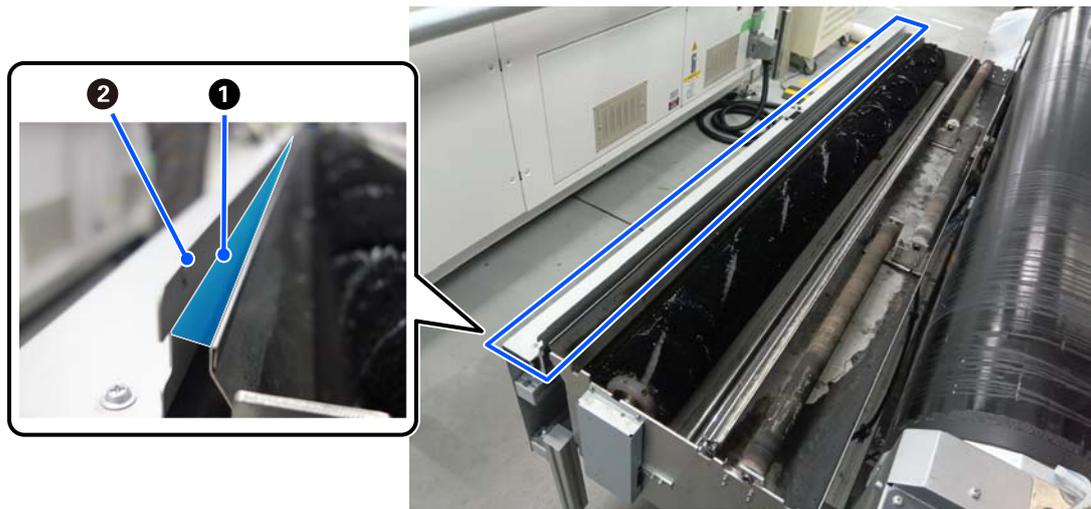
- 8 在毯帶清潔單元的前方從邊緣到邊緣貼上保護膠帶。貼上膠帶，確保覆蓋毯帶清潔槽與毯帶清潔單元護蓋之間間隙 (1)，以及毯帶清潔單元前方的凸起部分 (2)。

! 重要資訊：

當保護膠帶黏貼到凸起部分時，請確定膠帶牢固地附著在凸起部分的邊緣上。如果黏貼的保護膠帶超過凸起部分或沒有牢固地附著在凸起部分，可能會附著在或摩擦毯帶，而需去除並重新塗膠。



維護



9 使用保護膠帶將塑膠紙 A 貼在毯帶的大約三個位置上。

! 重要資訊：
將保護膠帶的黏貼面朝上貼在塑膠紙和毯帶的背面。如此，當塑膠紙送入後方時，較不容易脫落。



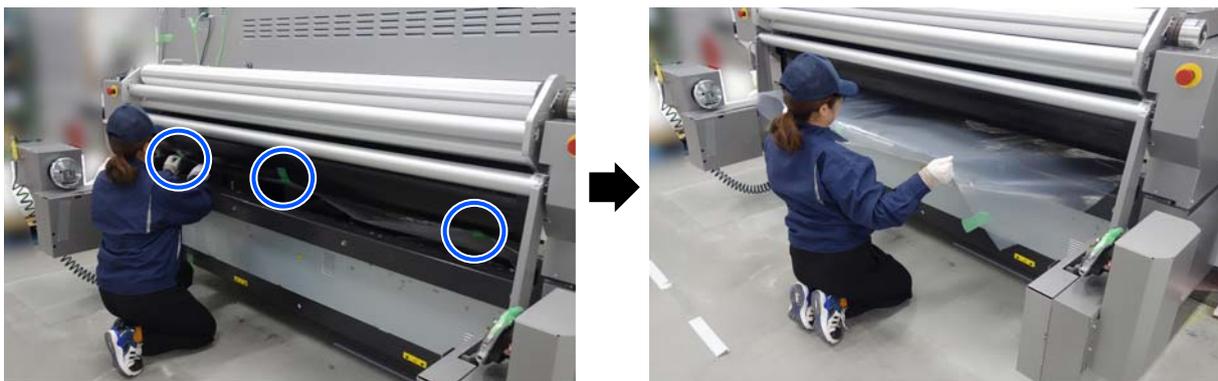
維護



10 按下前方面板上的回送鍵，將黏貼至毯帶的塑膠紙送到後方。

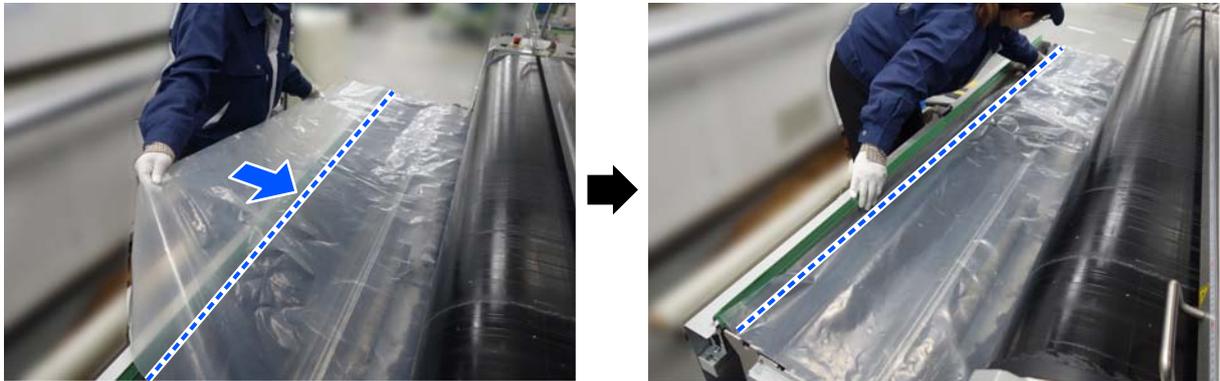
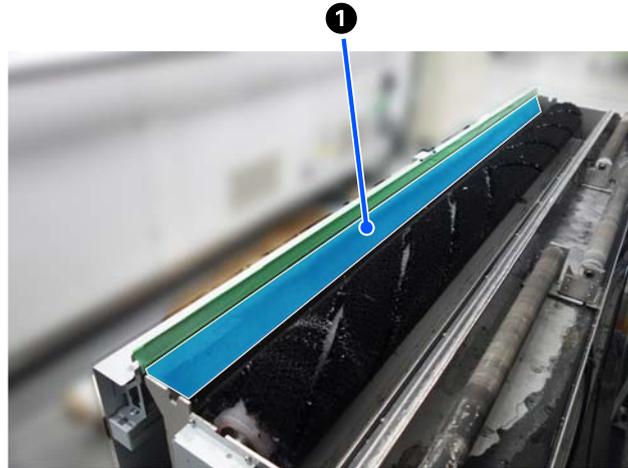


11 走到機器後方，並撕除黏貼至毯帶的保護膠帶與塑膠紙。



維護

- 12 將塑膠紙的前緣對齊毯帶清潔槽的邊緣 (1)。

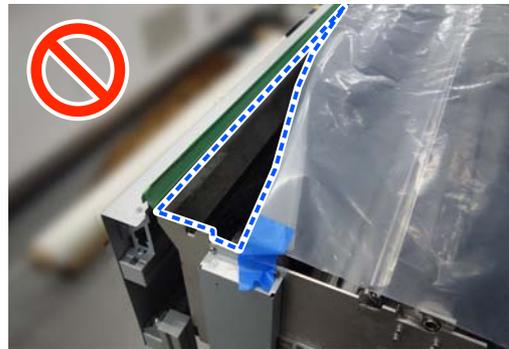


- 13 撫平塑膠紙的任何凸起部分或皺褶，並使用保護膠帶將塑膠紙的邊緣黏貼至毯帶清潔槽邊緣的大約三個位置上。

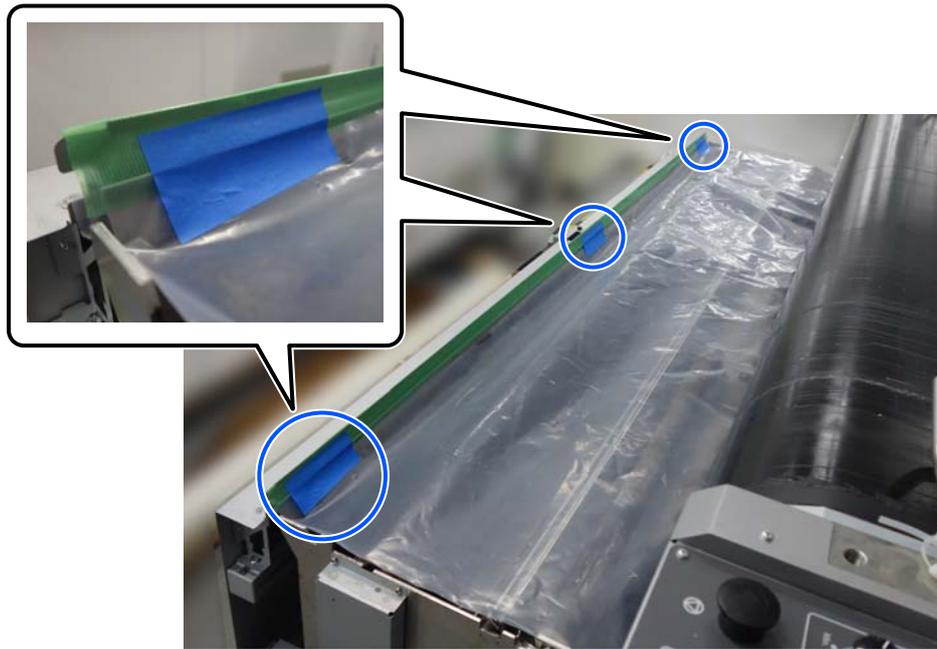
! 重要資訊：

黏貼塑膠紙和保護膠帶時，不可留下任何間隙或超出毯帶清潔單元的凸起部分。

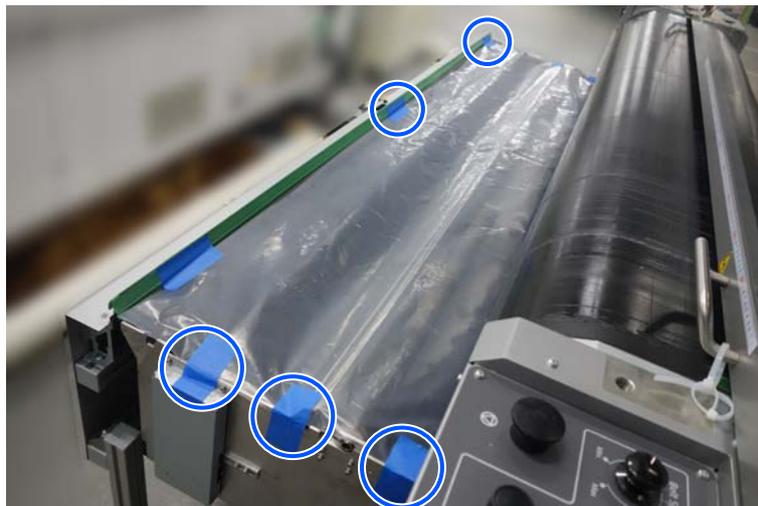
黏膠去除劑或黏膠可能附著在毯帶清潔單元內的零件，或塑膠紙可能附著在毯帶，而需去除並重新塗膠。



維護



14 使用保護膠帶將塑膠紙的兩端黏貼至毯帶清潔槽側邊的清潔刷部位、除水刮刀部位及清潔槽的後方。

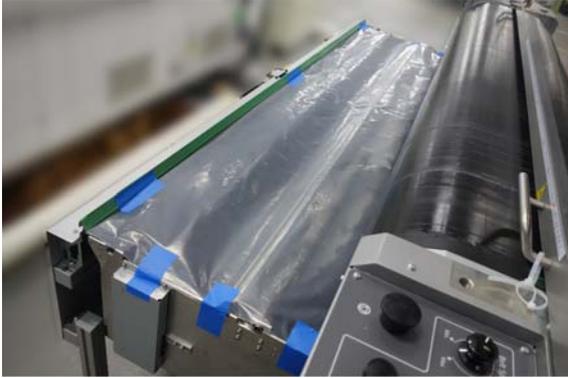


維護

15 確定覆蓋毯帶清潔單元的塑膠紙沒有凸起部分、皺褶或間隙。

如果塑膠紙有任何凸起部分、皺褶或間隙，請撫平皺褶和凸起部分並重新黏貼保護膠帶，確保沒有任何間隙。

OK



16 將毯帶清潔單元推回原位。



維護

- 17 走到機器後方，並確定塑膠紙沒有附著在毯帶上。
如果附著在毯帶上，請剝開塑膠紙。

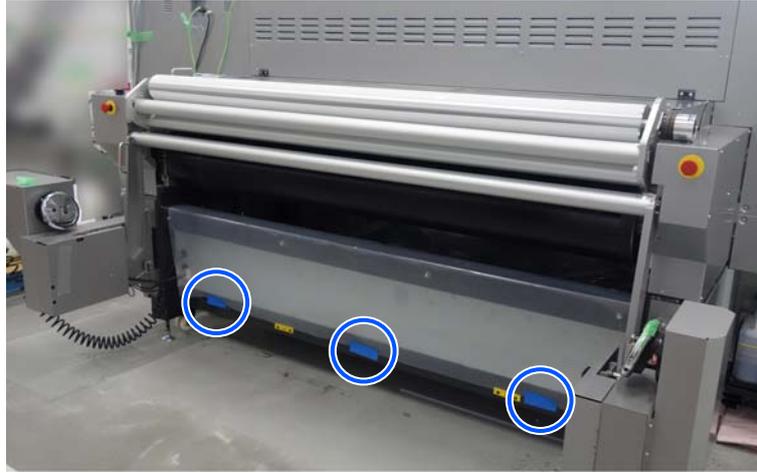


- 18 將塑膠紙的邊緣對齊機器的下方框架 (1)。將塑膠紙的多餘部分塞入機器並使其下垂。



維護

- 19 使用保護膠帶將塑膠紙的邊緣黏貼至機器下方框架的大約三個位置上。



- 20 使用保護膠帶將塑膠紙的兩端黏貼至機器的上方框架 (1)。

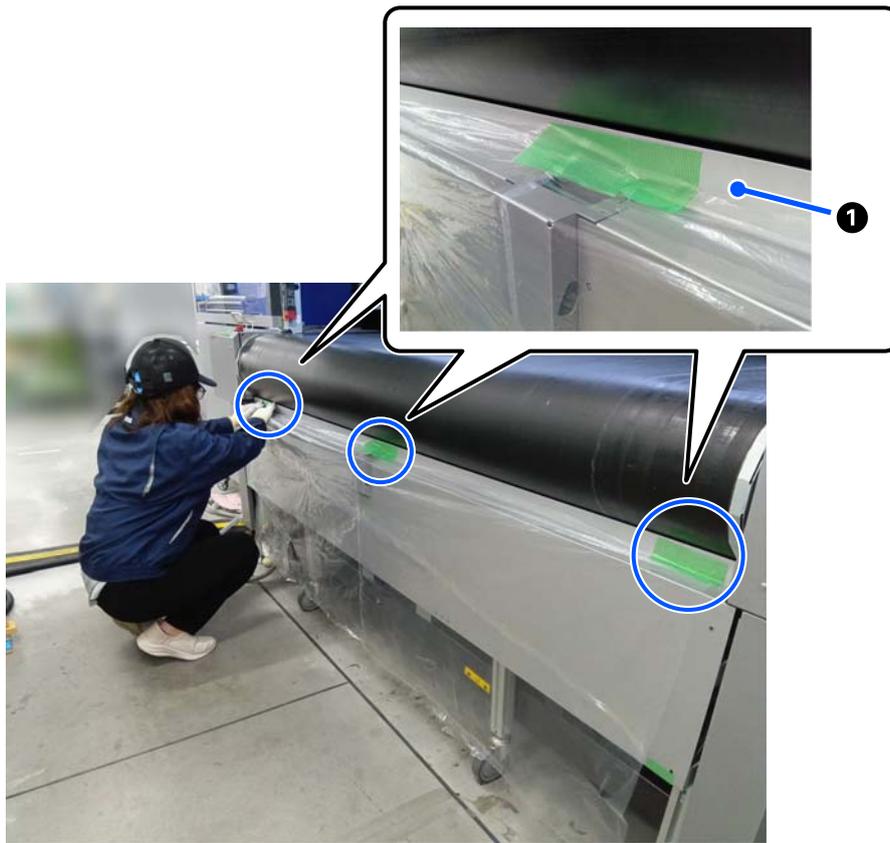
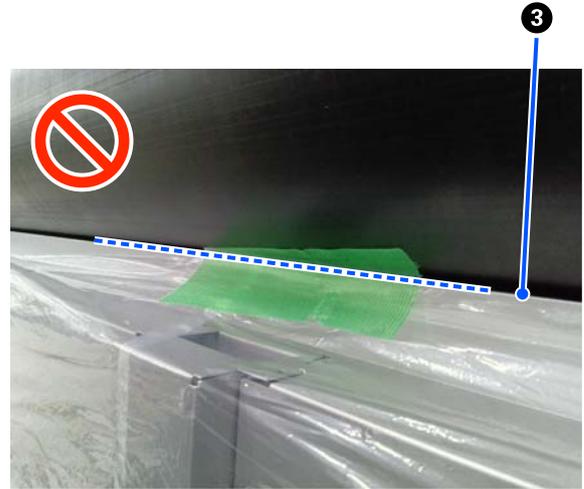


- 21 保護毯帶清潔單元護蓋。

走到機器的前方，並使用保護膠帶將塑膠紙 B 的邊緣黏貼至毯帶清潔單元護蓋凸起部分的 L 形部位 (1) 的大約三個位置上。

! 重要資訊：

黏貼塑膠紙，確定其覆蓋布料回捲感應器(2)，且塑膠紙和保護膠帶沒有超出毯帶清潔單元護蓋的凸起部分(3)。否則，感測器可能故障，或塑膠紙可能附著在毯帶上，而需去除並重新塗膠。



- 22** 使用保護膠帶將塑膠紙底部黏貼至毯帶清潔單元護蓋下部的兩端。

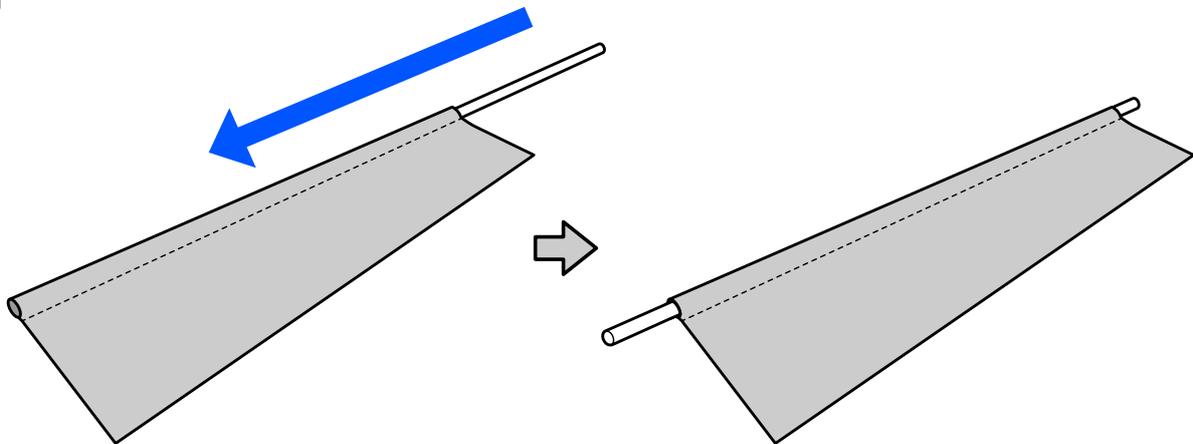


準備氈布

準備一些氈布以吸收黏膠去除劑。

使用機器隨附的氈布時

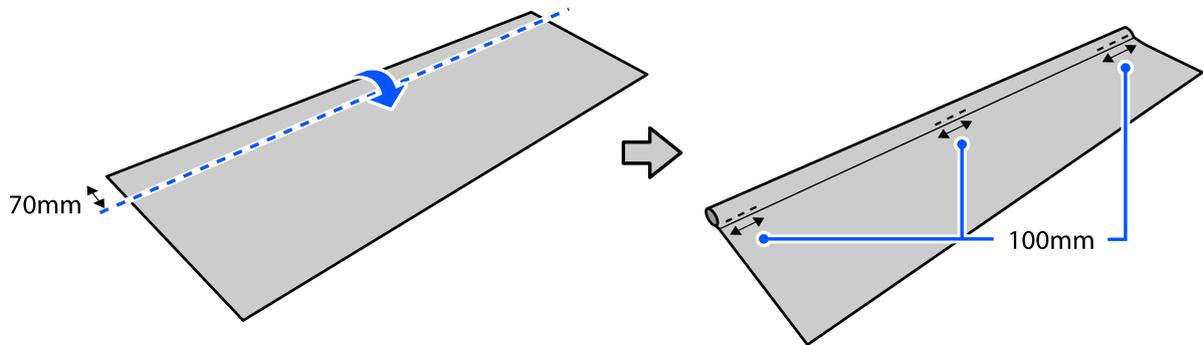
- 1** 將氈布桿穿過黏膠去除氈布。



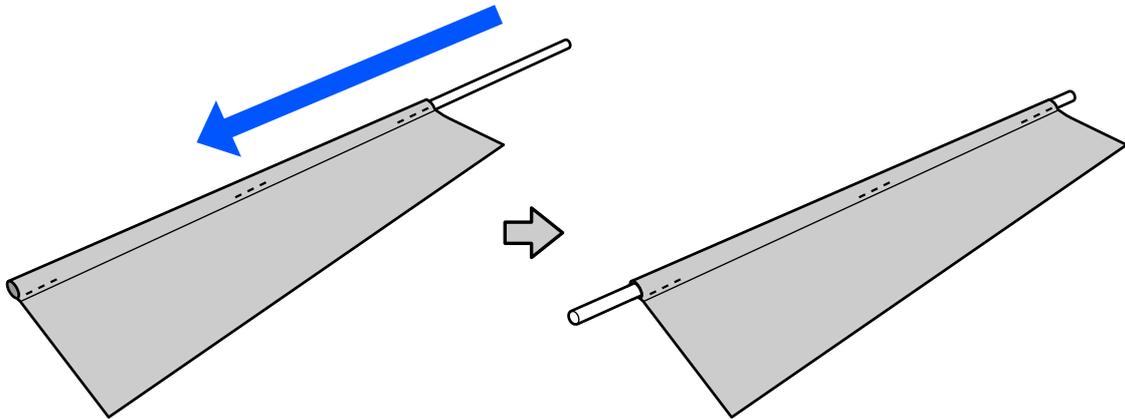
使用市售氈布時

利用氈布製作環形並縫合固定

- 1 如圖所示摺疊氈布，使寬度約為 70 mm，然後縫合距離約為 100 mm 的三個點 (左、右、中) 以形成環形。

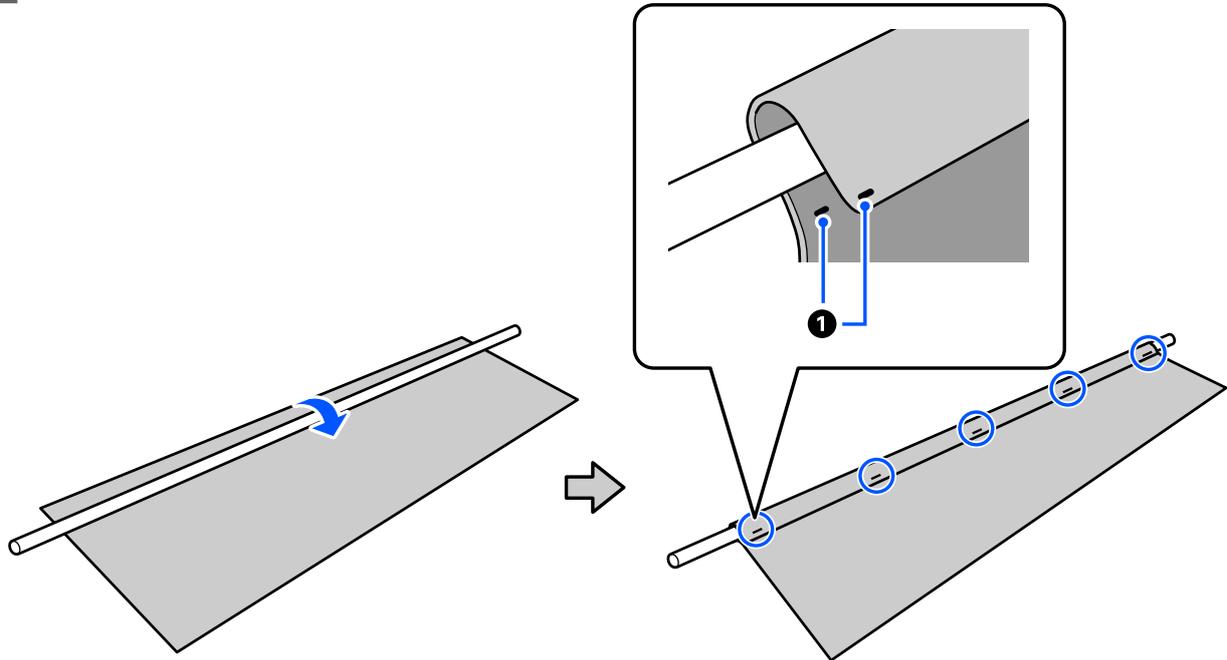


- 2 將氈布桿穿過氈布。



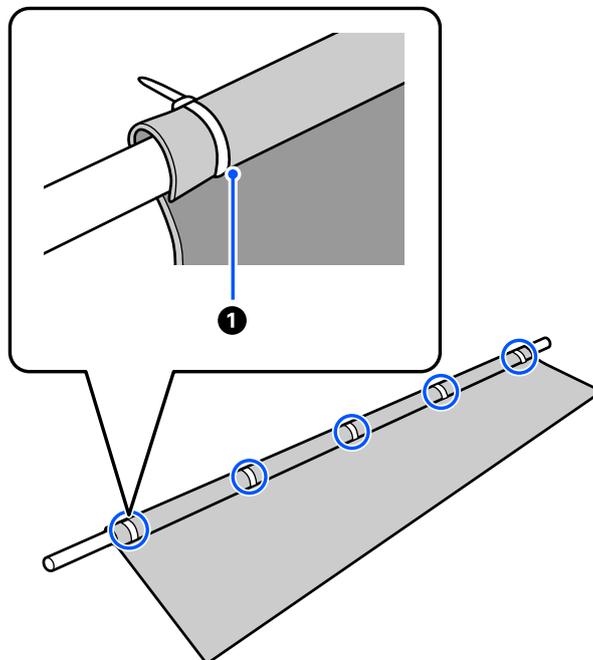
使用束帶固定

- 1 將氈布掛在氈布桿上，然後用剪刀在氈布上剪出五個夠大的切口，以便穿過束帶。



- 1 切口

- 2 將五個束帶穿過在步驟 1 中製作的氈布切口，將氈布固定至氈布桿。



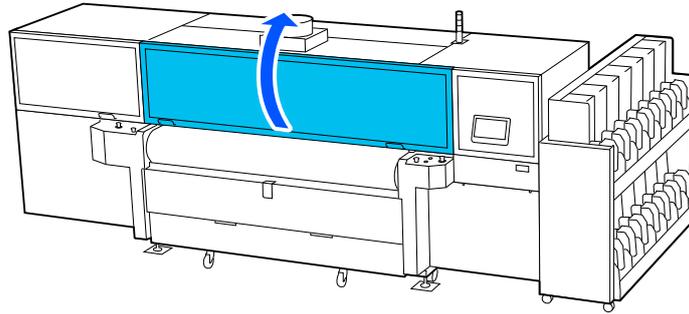
- 1 束帶

安裝氈布

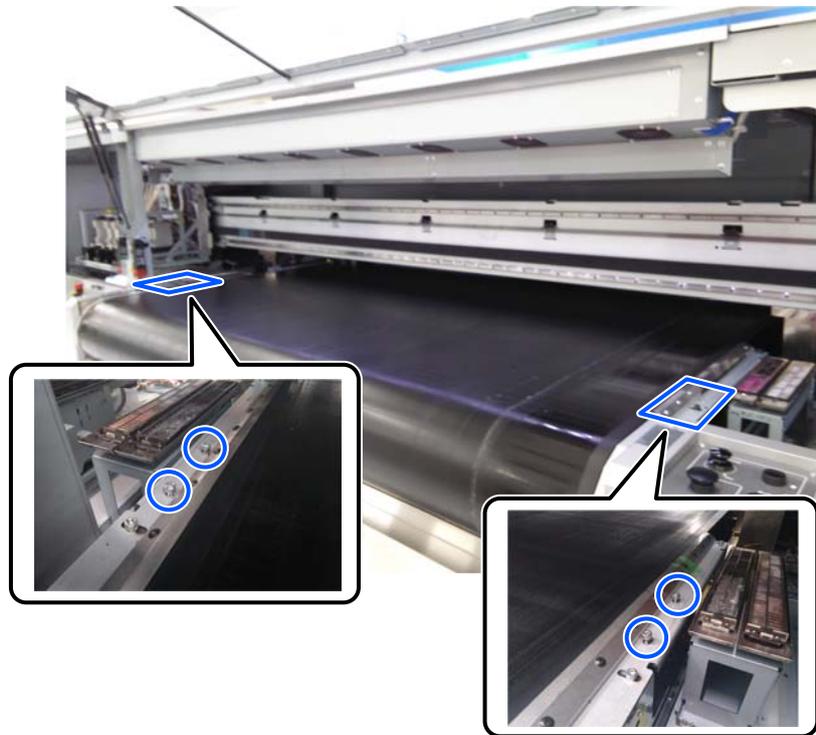
將氈布放入印表機。

維護

- 1 打開前蓋。

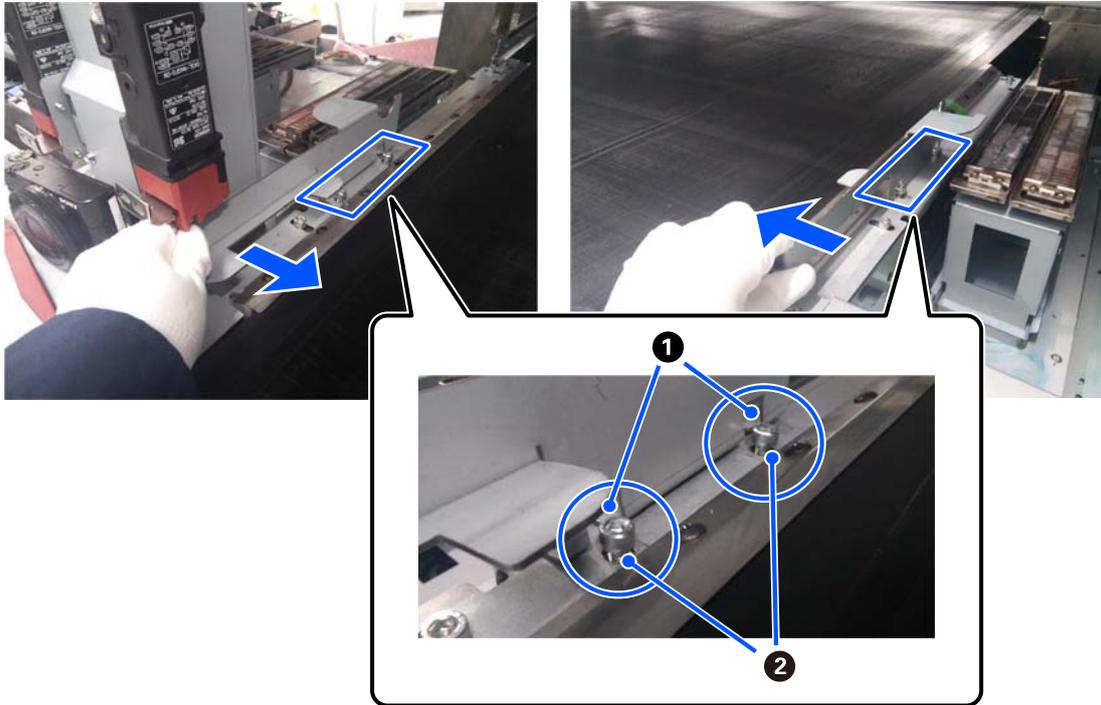


- 2 用六角扳手 (5 mm 寬度) 將螺栓暫時裝入圖中所示的螺栓孔。
在螺栓仍然固定時加以鬆開。



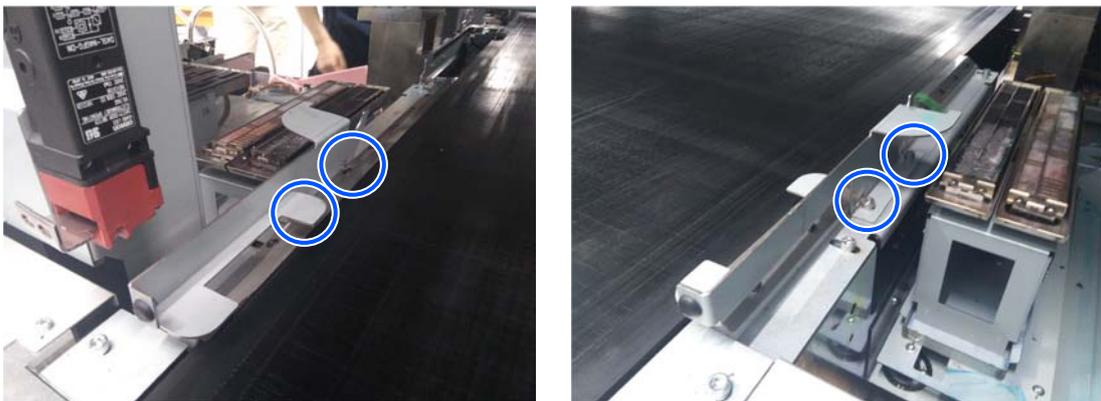
3 安裝氈布固定板。

將氈布固定板的溝槽，從外側插入螺栓與機器之間間隙。

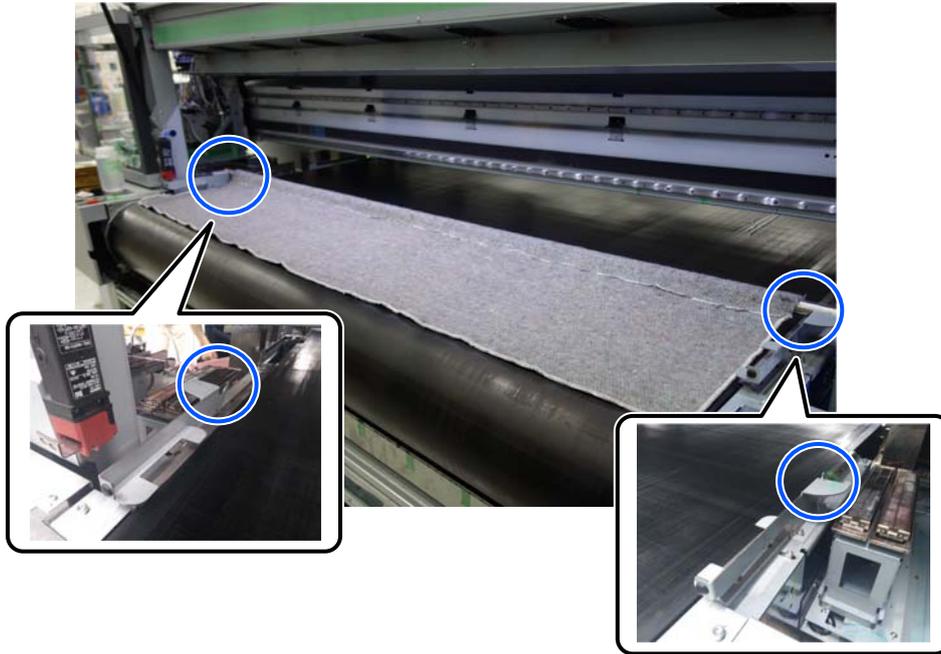


- ① 凹口
- ② 螺栓

4 用六角扳手 (寬度 5 mm [0.19 吋]) 鎖緊螺栓。



- 5** 將氈布固定桿放在氈布固定板上，並將氈布展開至產品的前側。



確保安全

請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明，以及所在國家的相關法律規定，使用適當的通風及防護設備。

除膠

使用黏膠去除劑並刮除氈帶上的黏膠。

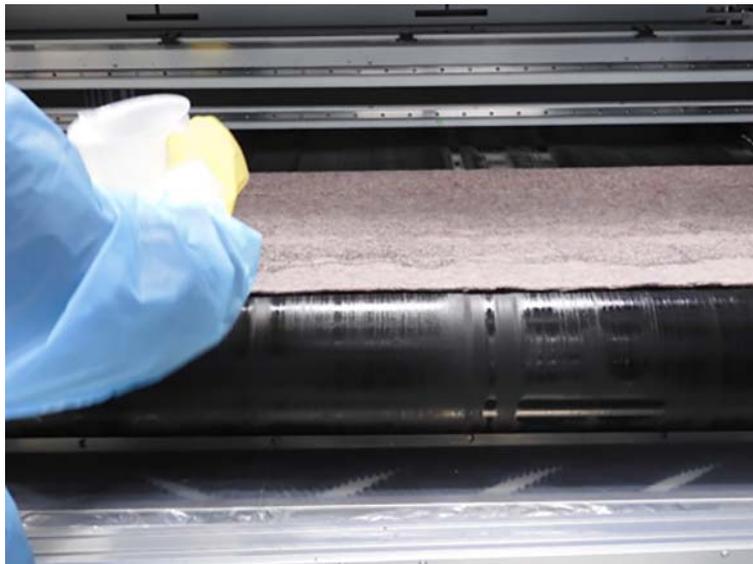
- 1** 輕按控制面板上的 [Forward (向前)] 鍵。
氈帶會持續向前移動。
- 2** 將黏膠去除劑桶放在盤子上，並倒入大約 2 L (67.63 盎司) 的黏膠去除劑。
使用填充槍以確保黏膠不會噴到周圍。



- 3** 將氈布浸入黏膠去除劑。
小心確保黏膠去除劑不會從氈帶兩側漏出。



- 4** 確定黏膠去除劑均勻地塗抹在整個氈布上。
等待大約 5 分鐘，氈帶表面上的黏膠會開始溶解。
如果氈布浮起而沒有接觸到氈帶，請戴上手套或使用類似工具將氈布往下壓。



- 5** 工作人員 1：雙手緊握黏膠收集桶的把手，並將壓向氈帶表面以刮除黏膠。
工作人員 2：使用刮刀等物品，將桶圈上的黏膠推入桶內。為防止氈帶表面上的黏膠去除劑變乾，請使用多一點黏膠去除劑，確保浸泡到氈帶的整個表面。

! 重要資訊：
用力按壓黏膠收集桶可能刮傷氈帶表面。

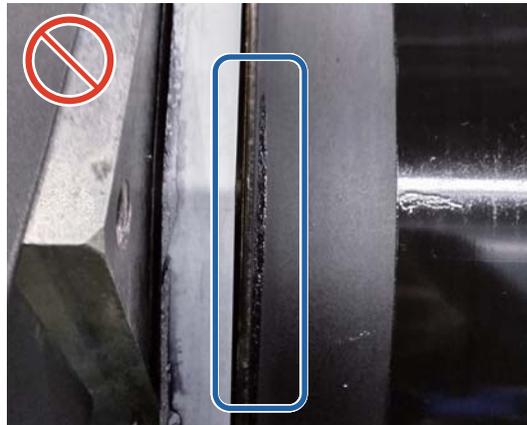


- 6** 工作人員 1：一旦黏膠去除且無法再刮掉任何黏膠，則慢慢地移動，將黏膠從整個毯帶上刮除。
工作人員 2：在檢查刮除狀況的同時，持續將適量的去除劑倒在毯帶上。

! 重要資訊：

黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。

如果黏膠或其他類似物質附著在毯帶邊緣，可能無法測量正常的毯帶饋送速率。



維護



7 刮除整個毯帶上的黏膠後，輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。
毯帶將會停止轉動。

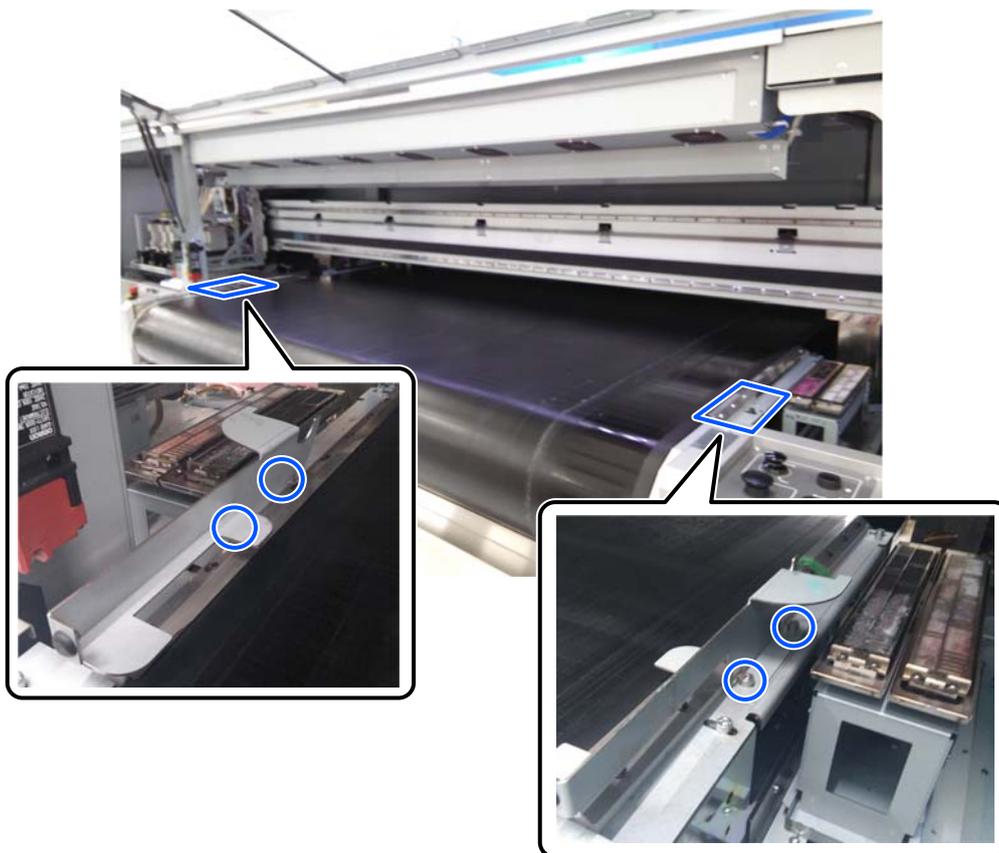
8 移除氈布桿。

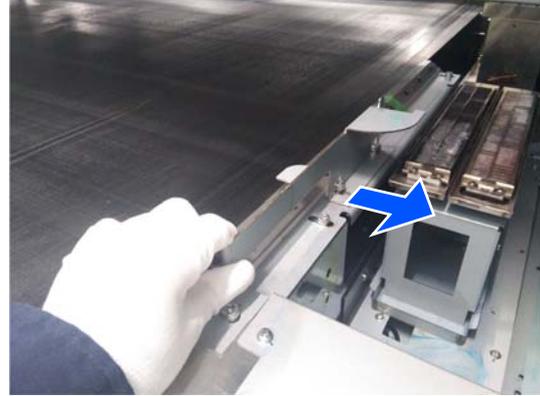
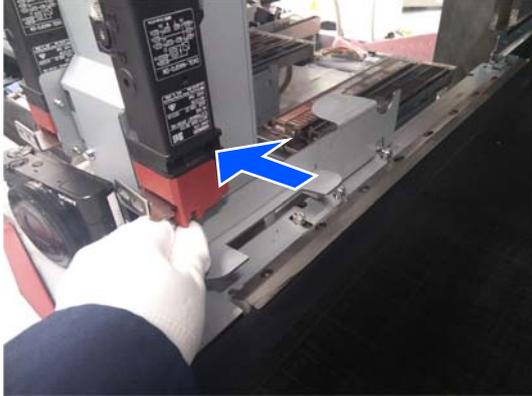
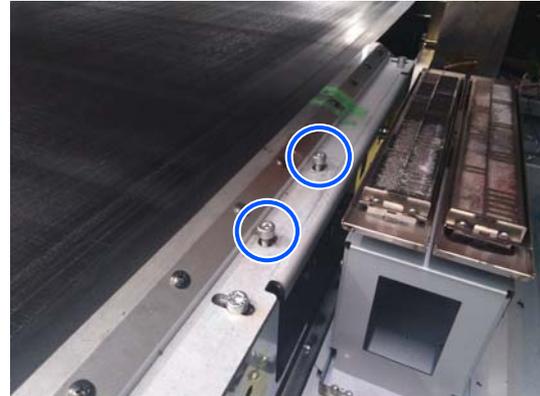


- 9 將氈布從氈布桿拆下。
將毯帶當作工業廢棄物妥善處置。



- 10 用六角扳手(寬度 5 mm)鬆開氈布固定板上的螺栓。



11 拆下氈布固定板。**12** 用六角扳手(寬度 5 mm) 鎖緊螺栓。**13** 如果桿件有沾到任何黏膠去除劑，請使用浸泡乙醇的清潔布擦乾淨。
如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。
將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。

維護

- 14** 在控制面板上輕觸 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)]。
毯帶繼續轉動。

- 15** 檢查毯帶表面是否有黏膠殘留。
如果有殘膠，將氈布浸泡黏膠去除劑並擦拭乾淨。



- 16** 在控制面板上依序輕觸 [Suspended (已暫停)] - [Done (完成)] 按鈕。
查看控制面板上顯示的訊息。輕觸 [Yes (是)] 以繼續塗膠，或輕觸 [No (否)] 以停止塗膠。

如果在此階段塗抹黏膠，請勿返回首頁畫面，並保持模式選擇畫面。無需執行步驟 17。先清潔毯帶表面。

- 17** 按下水循環系統上的 Pause/Restart 鍵。
水循環系統重新開始運作，清潔水流入產品。

毯帶表面清潔

清潔毯帶表面一次。

- 1** 按下前方面板上的送布鍵或回送鍵，以轉動毯帶。
2 擦去黏膠，直到毯帶表面出現光澤。
擦拭布變髒或出現膠屑時，表示黏膠殘留在毯帶上。

請依所在國家的法律規定妥善處理用過的清潔布及膠屑。

! **重要資訊：**

黏膠容易殘留在毯帶邊緣，刮除這些區域時應該特別注意。如果黏膠或其他類似物質附著在毯帶邊緣，可能無法測量正常的毯帶饋送速率。

維護





收拾

收拾用過的工具。

如果在此階段塗抹黏膠，您無需執行步驟 4 及後續步驟來去除固化。



注意：

毯帶清潔單元重量超過 110 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。

以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

1

將黏膠收集桶中的黏膠當作工業廢棄物妥善處置。



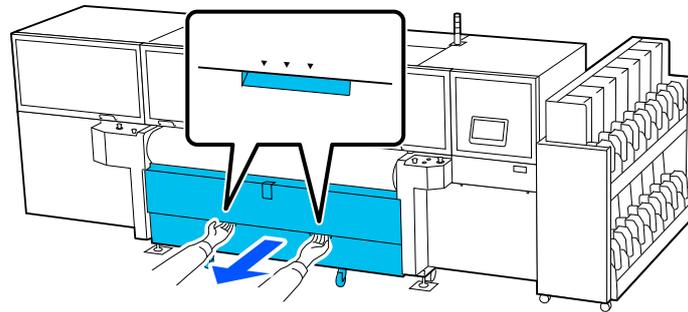
維護

- 2 如果黏膠收集桶有沾到任何黏膠去除劑，請使用浸泡乙醇的清潔布擦乾淨。如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。



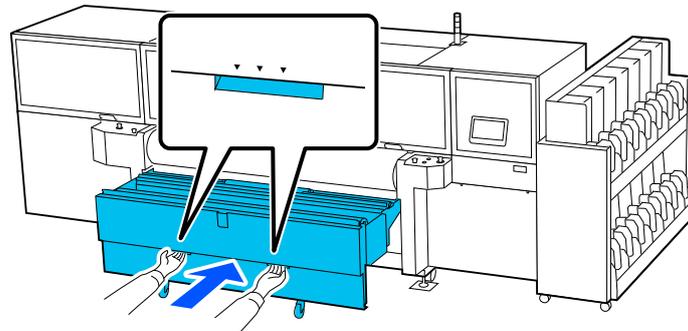
- 3 闔上前蓋。

- 4 抓住毯帶清潔槽前方的手把，並拉出毯帶清潔槽。



- 5 撕除覆蓋印表機下部和毯帶清潔單元護蓋的保護膠帶與塑膠紙。

- 6 將毯帶清潔單元推回原位。

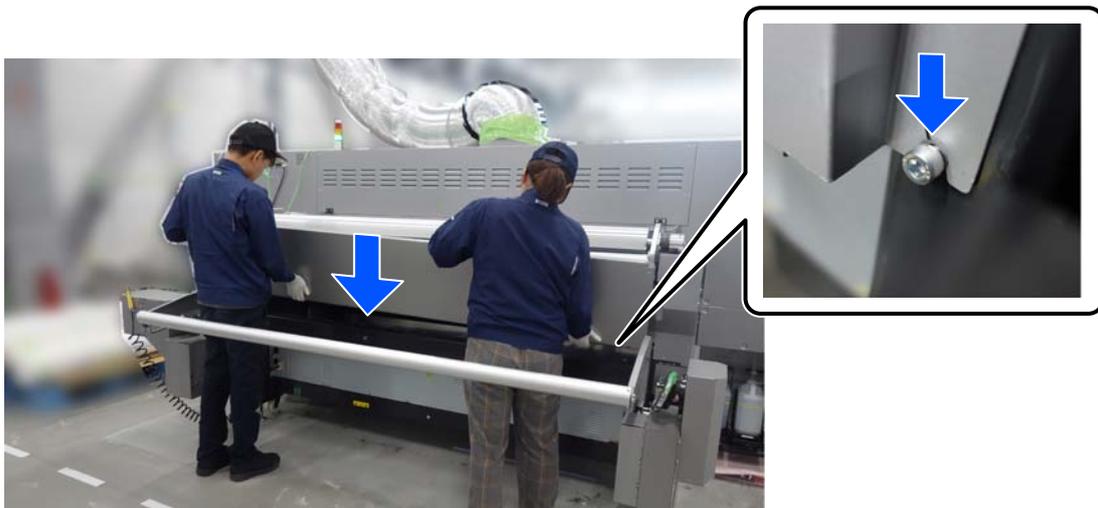


- 7 走到印表機後方，並調低張力桿。



! 重要資訊：
步驟 8 至 10 應至少由兩人合力執行。

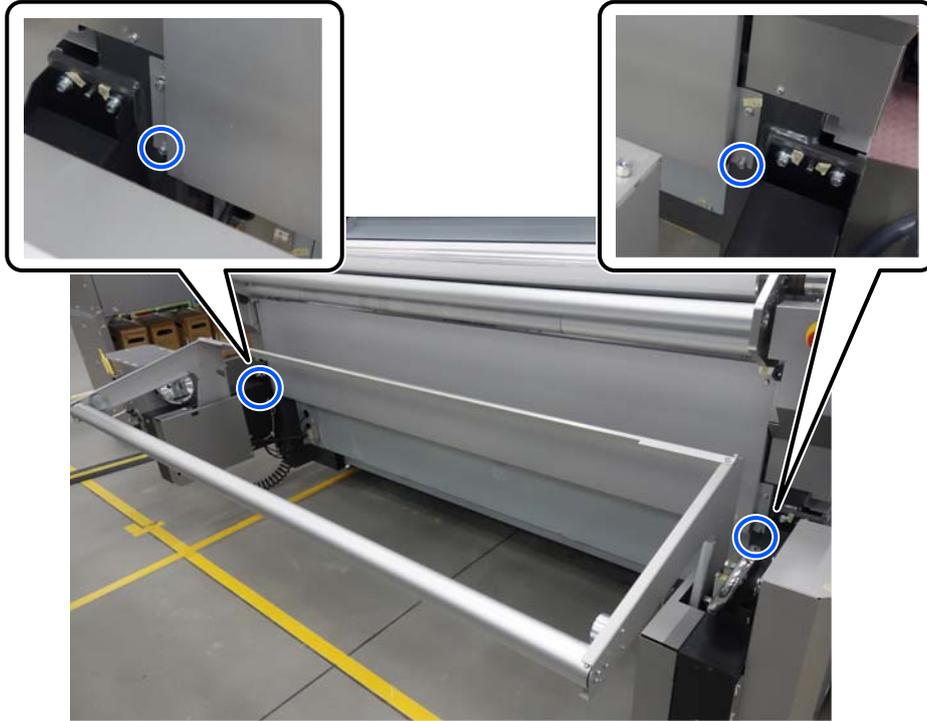
- 8 將外部面板安裝在印表機的后方。
將外部面板底部的溝槽裝到兩支螺栓上。



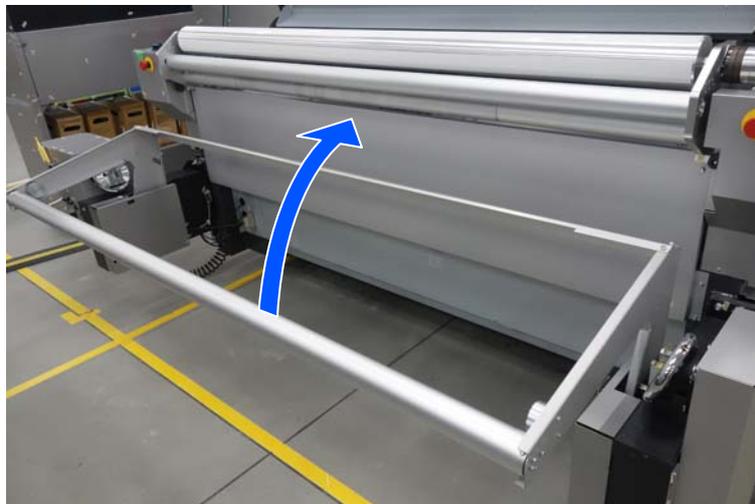
- 9 在支撐外部面板以防止其掉落的同時，使用六角板手鎖緊外部面板頂部的四支螺栓。



- 10 使用六角扳手鎖緊外部面板底部的兩支螺栓。



- 11 抬起張力桿。



塗膠

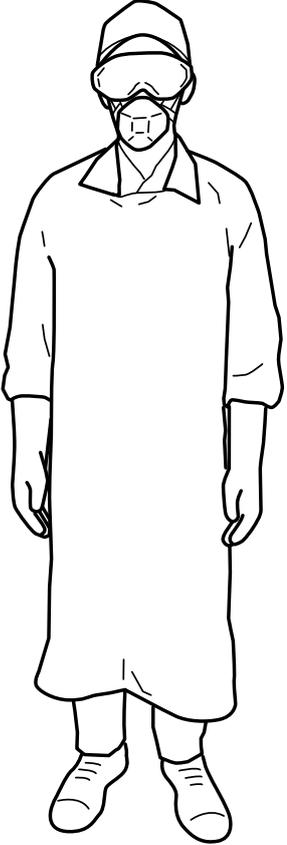
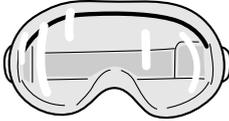
從機器前方倒入黏膠並塗抹至整個毯帶。
本單元說明 Epson 建議之黏膠的使用程序。

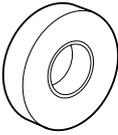
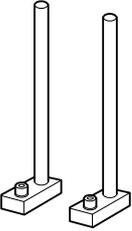
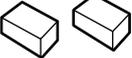
此處所示的圖片，可能與您使用的機型不同。

必要物品

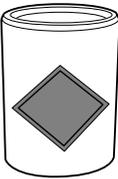
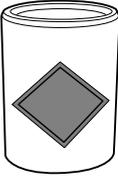
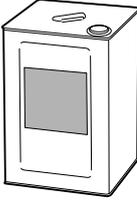
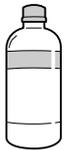
所需工作人員數量	最少 2 人
----------	--------

維護

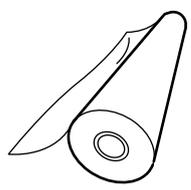
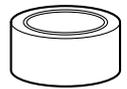
個人防護裝備	以下為使用 Epson 建議之黏膠或黏膠去除劑時必須穿戴的防護設備。如需詳細資料，請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。	
	眼睛防護具 (使用有機溶劑時：最好使用能貼合臉部的護目鏡型式)	
		
	防毒面具 (使用有機溶劑時)	
		
	防護手套 (丁基或聚氨酯)	
		
防護衣 (長袖)		
帽子或髮帽 (長髮者應紮起頭髮並戴上髮帽。)		
安全鞋		

必要物品	數量	細節/用途	
絕緣膠帶 	1	專用耗材/市售物品	執行毯帶固化時使用。 寬 25 mm (0.98 吋)，厚 0.2 mm (0.008 吋)
抹刀支架 	2	隨附	這些零件用於將在整個毯帶上塗抹黏膠去除劑時使用的氈布桿，或在毯帶上塗抹黏膠時使用的抹刀固定至毯帶。 這用於固定至毯帶的兩側。
抹刀 	1	隨附	用於將黏膠均勻塗抹至毯帶。
膠塊 	2	隨附	這些零件安裝至毯帶的兩側，避免黏膠從毯帶側邊漏出。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
黏膠桶 	1	隨附	將黏膠倒在毯帶上時使用的容器。
電子秤 	1	市售	備膠時用於測量。
剪刀 	1	市售	用於裁剪絕緣膠帶等物品。
備膠用攪拌桿 	1	市售	混合 2 種黏膠時使用。
黏膠 A 	 第393 頁“使用的 黏膠量”	建議產品 <input type="checkbox"/> ATR1719 <input type="checkbox"/> ATR1717	塗抹至毯帶的溶劑。
黏膠 B 	 第393 頁“使用的 黏膠量”	建議產品 <input type="checkbox"/> ATR1655 <input type="checkbox"/> ATR1642	塗抹至毯帶的溶劑。
黏膠去除劑 	適當數量	建議產品 <input type="checkbox"/> Cleanser TS (Murayama Chemical Laboratory) <input type="checkbox"/> ATR1222 (ATR) <input type="checkbox"/> ATR3222 (ATR)	用於清潔配件。
乙醇 	0.25 L (8.45 盎司)	市售	擦去毯帶表面或夾具的髒汙時使用。

維護

必要物品	數量	細節/用途	
瓶子 (裝入乙醇) 	1	市售	裝入乙醇的容器。
肥皂水 	適當數量	市售	去除抹刀上的黏膠時使用。
清潔瓶 (裝肥皂水) 	1	市售	裝肥皂水的容器。
清潔布 	適當數量	市售	清潔毯帶或設備時使用。使用不會損壞毯帶的無毛絮軟布。
塑膠紙 	1	A： 2 m (78.74 吋) (寬度) x 3 m (118.1 吋) (長度) 厚度：0.15 mm (0.006 吋) 或以上	用於保護產品底部。如果已使用護片，則不需要。 您也可以使用塑膠袋。 使用接觸有機溶劑 (例如聚乙烯) 時不會溶解的材質，並分別切割成 A 和 B 尺寸。
	1	B： 2 m (78.74 吋) (寬度) x 45 cm (17.72 吋) (長度) 厚度：0.15 mm (0.006 吋) 或以上	
保護膠帶 	適當數量	市售	用於保護產品底部。如果已使用護片，則不需要。
六角扳手 	1	市售 寬 5 mm (0.2 吋)	用於安裝或拆下本印表機的外部面板。

使用的黏膠量

一般而言，請準備以下所示的黏膠量。

維護

所需的黏膠量	
黏膠 A	黏膠 B
520 g (0.58 L)	1200 g (1.34 L)

在下列情況中，請調整使用的黏膠量。

防止織物在列印期間翹起時

將以下的黏膠量塗抹至毯帶可防止織物在列印期間翹起。

! 重要資訊：
織物纖維和其他棉絮可能更容易附著在毯帶上，可能需要更頻繁地去除並重新塗膠。

所需的黏膠量	
黏膠 A	黏膠 B
866 g (0.96 L)	857 g (1.34 L)

想降低除膠及塗膠的頻率時

將以下所示的黏膠量塗抹至毯帶上時，可以降低除膠及塗膠的頻率。

! 重要資訊：
織物可能比平常更容易翹起。

所需的黏膠量	
黏膠 A	黏膠 B
1211 g (1.35 L)	513 g (0.57 L)



在開始此程序前，務必先閱讀以下說明。 [↗ 第179頁“維護注意事項”](#)



塗抹黏膠時，務必戴上護目鏡、呼吸防護具及防護手套。

如需詳細資訊，請參閱實際使用的黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明。

工作環境條件

- 避免在高溫、高濕度環境中作業。黏膠可能沒有均勻塗抹，而導致毯帶清潔結束後殘留水滴。
- 在乾淨、無塵 (表示完成清潔後的 5 到 10 分鐘內不會聚積灰塵) 的環境中作業。

維護

附註：

- 可使用前方面板上的毯帶速度調節器調整毯帶轉速。若是第一次進行作業，建議將毯帶調到稍慢的轉速。



- 塗膠時，也必須進行產品固化。如需詳細資訊，請參閱下列說明。

[↪ 第360頁 “產品固化”](#)

工作流程

1. 進入黏膠維護塗抹模式

[↪ 第396頁 “進入Adhesive Material Maintenance \(黏著材料維護\)Application Mode \(塗抹模式\)”](#)

**2. 保護產品底座**

蓋住產品，避免黏膠去除劑、肥皂水等進入產品下方，而導致故障。

如果已使用護片，則不需要。

保護方式與黏膠去除相同。請參閱以下章節並採取適當措施。

[↪ 第311頁 “產品固化”](#)

**3. 檢查毯帶表面是否有黏膠殘留**

按前方面板上的送布鍵，並旋轉毯帶一圈以進行確認。如果有黏膠殘留，請參閱下列說明將其清除。

[↪ 第344頁 “毯帶表面清潔”](#)

**4. 保護毯帶**

使用絕緣膠帶保護毯帶的兩側，避免黏膠進入印表機內部。

[↪ 第397頁 “保護毯帶”](#)

**5. 安裝抹刀**

安裝抹刀，確保黏膠均勻塗抹至毯帶。

[↪ 第400頁 “安裝抹刀”](#)

維護

**6. 確保安全**

請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明，以及所在國家的相關法律規定，使用適當的通風及防護設備。

**7. 混合黏膠**

 [第406頁 “混合黏膠”](#)

**8. 將黏膠塗抹至毯帶**

 [第407頁 “塗膠”](#)

**9. 等待塗抹到毯帶的黏膠變乾**

 [第411頁 “等待黏膠乾燥”](#)

**10. 檢查塗在毯帶上的黏膠狀況**

 [第412頁 “塗膠後確認”](#)

**11. 執行塗抹黏膠後作業**

從毯帶的兩側以及清潔槽的底部拆下護片，然後清潔毯帶。

 [第414頁 “黏膠塗抹後的作業”](#)

您可在 YouTube 上觀看程序的影片。

https://support.epson.net/p_doc/a63/

塗膠

進入 Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護) Application Mode (塗抹模式)

將印表機切換至維護模式。

如果要從黏膠去除程序繼續操作，請參考步驟 4 及後續步驟。

1

按下水循環系統上的 Pause/Restart 鍵。

等待直到 Power 燈號閃爍且水循環系統暫停為止。

維護

2 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)] - [Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)]。

3 輸入 Administrator Password (系統管理員密碼)。

! 重要資訊：

- 請將預設 Administrator Password (系統管理員密碼) 變更為新密碼，以確保只有知道 Administrator Password (系統管理員密碼) 的使用者，才能切換至維護模式。關於進行變更的詳細資訊，請參閱以下章節。進行變更時，必須將印表機和電腦連線至同一個網路。

[↪ 第45頁 “如何設定/變更系統管理員 User Name \(使用者名稱\)/Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

- 請妥善保存您設定的密碼，以免忘記。

如果忘記密碼，請參閱以下章節。

[↪ 第45頁 “如果忘記系統管理員 User Name \(使用者名稱\) 或 Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

4 輕按 [Application Mode (塗抹模式)] - [Start (開始)]。

在控制面板上按一下 [Forward (向前)] 或 [Reverse (向後)] 時，毯帶將持續旋轉，直到您輕觸 [Suspended (已暫停)]。

輕觸 [Done (完成)] 以退出 [Application Mode (塗抹模式)]，並返回模式選擇畫面。

! 重要資訊：

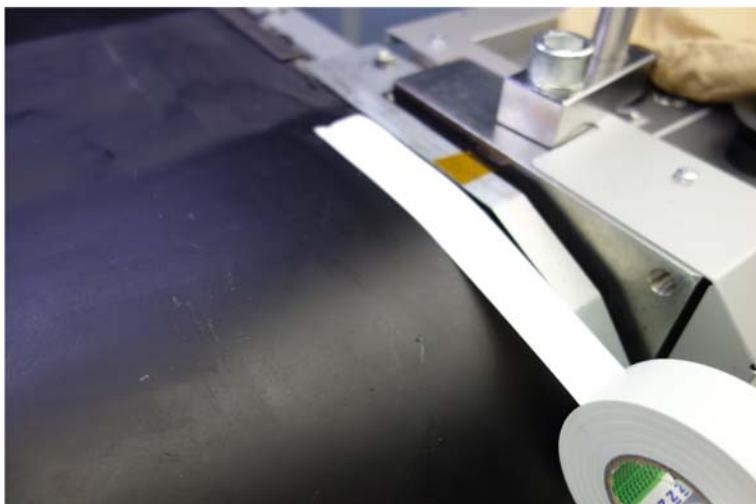
一般而言，當任何護蓋打開或毯帶清潔單元拉出時，您無法操作控制面板。

因此，如果您在黏膠維護操作期間返回首頁畫面，您將無法返回維護畫面，直到關閉前蓋或毯帶清潔單元為止。未準備好前不可觸摸面板，否則可能導致再次執行固化、重新設定夾具或黏膠維護操作失敗。

保護毯帶

從印表機前方，將絕緣膠帶 (寬 25 mm [0.98 吋] x 厚 0.2 mm [0.008 吋])，黏到毯帶的兩側。將絕緣膠帶完全黏在毯帶上。

1 工作人員 1：將絕緣膠帶的邊緣對齊毯帶的邊緣，然後黏貼。

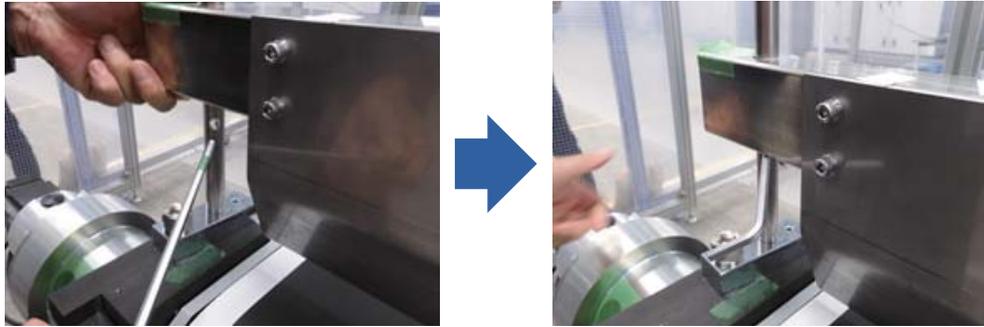


附註：

如果沒有寬 25 mm (0.98 吋) 的絕緣膠帶，可改用寬 19 mm (0.75 吋) 的膠帶。
黏貼絕緣膠帶之前，請完成抹刀安裝程序的步驟 1 至 3。

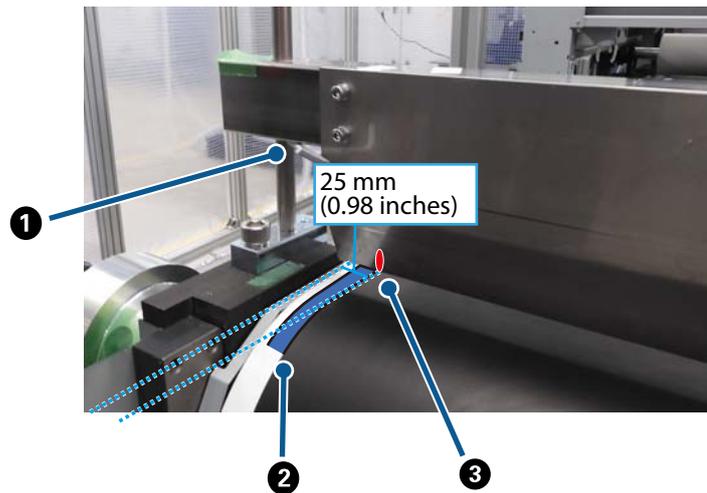
↪ 第400頁 “安裝抹刀”

1. 黏貼膠帶前，將六角扳手或類似工具插入抹刀支架的孔中，以提高抹刀進行安裝。



2. 在距離毯帶邊緣 25 mm (0.98 吋) 處，在抹刀上標示記號。

3：將膠帶邊緣對齊抹刀上的記號並貼上。



- ① 六角扳手
- ② 膠帶
- ③ 記號

2

工作人員 1：用手握住黏到毯帶上的絕緣膠帶，沿著毯帶邊緣將膠帶筆直拉出。
工作人員 2：按住前方面板上的回送鍵，反向轉動毯帶。

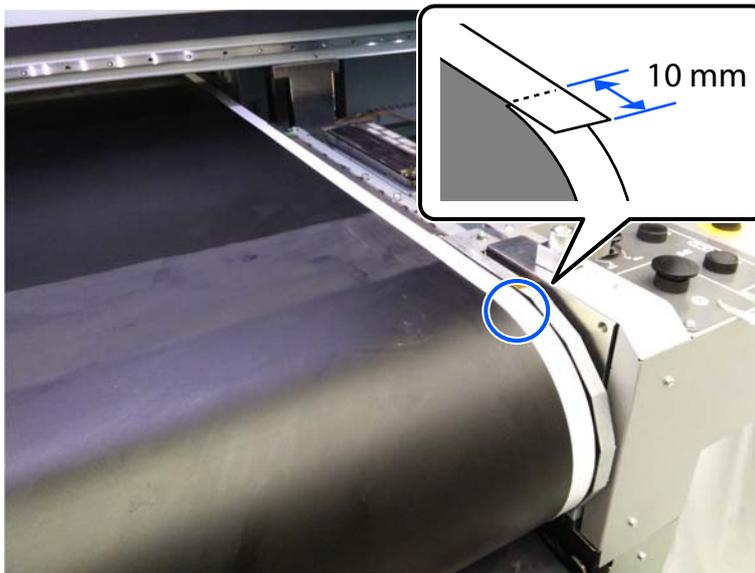
**重要資訊：**

如果出現氣泡或膠帶中途貼歪，請撕下膠帶並重貼新的膠帶。

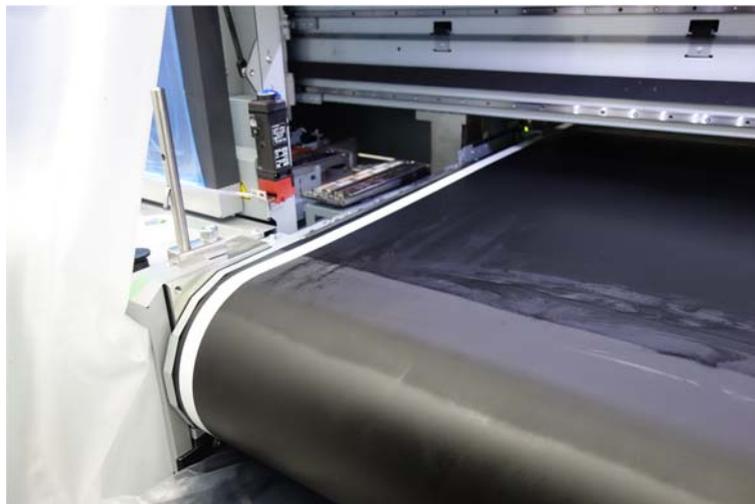
維護



- 3** 工作人員 1：切割並黏貼膠帶，使膠帶的接縫重疊約 10 mm (0.39 吋)。
工作人員 2：將膠帶貼滿整個毯帶後，放開按鈕以停止毯帶。



- 4** 以與步驟 1 至 3 相同的方式，將膠帶黏到毯帶的另一側。



維護

- 5 按住前面板上的回送鍵，慢慢轉動毯帶，同時確認膠帶沒有浮起且毯帶上沒有異物。按壓任何浮起的膠帶部位，並使用清潔布等物品清除任何異物。

! 重要資訊：

如果膠帶浮起，則與抹刀摩擦可能導致膠帶在塗膠時撕裂。如果膠帶撕裂，黏膠會無法均勻塗抹，而必須重新黏貼膠帶。



安裝抹刀

準備將黏膠均勻塗抹到毯帶上。

- 1 使用浸泡乙醇 (適量) 的清潔布，清潔抹刀的銳邊。

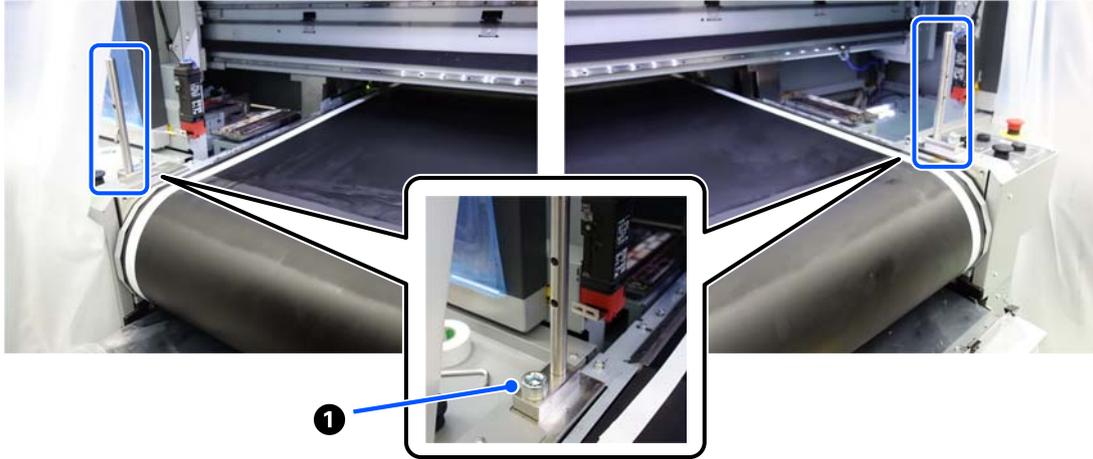
! 重要資訊：

請勿將抹刀的銳邊朝上放在地板上，或使其碰到其他物體。否則可能損壞抹刀並導致無法均勻塗抹黏膠。



- 2 將抹刀支架裝到機器上。
用手暫時鎖緊螺栓。
以相同方式同樣在毯帶的另一側裝上抹刀支架。

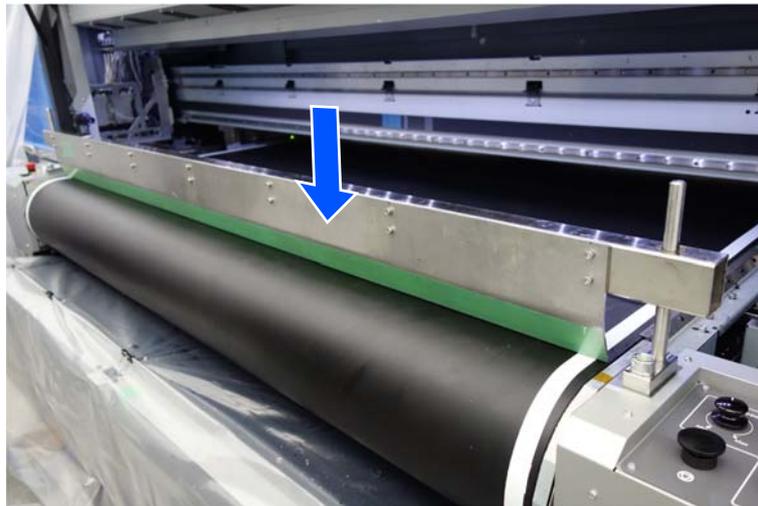
維護



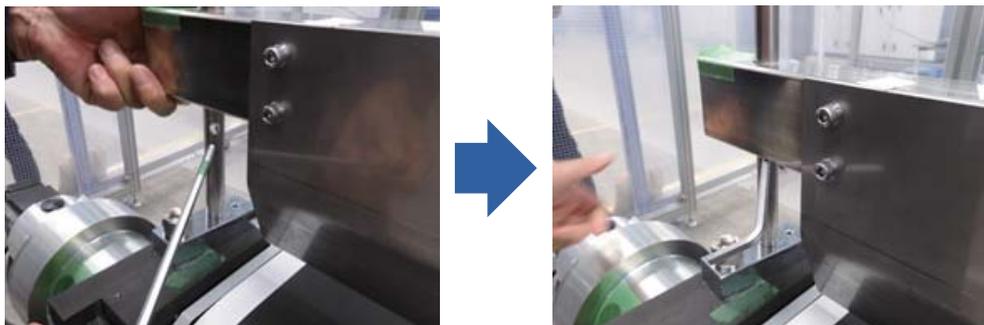
① 螺栓

- 3 由兩人或更多人抬起抹刀，並將抹刀支架穿過抹刀兩端的孔中。
 緩慢且均勻地降低刀片兩側，以避免損壞毯帶。

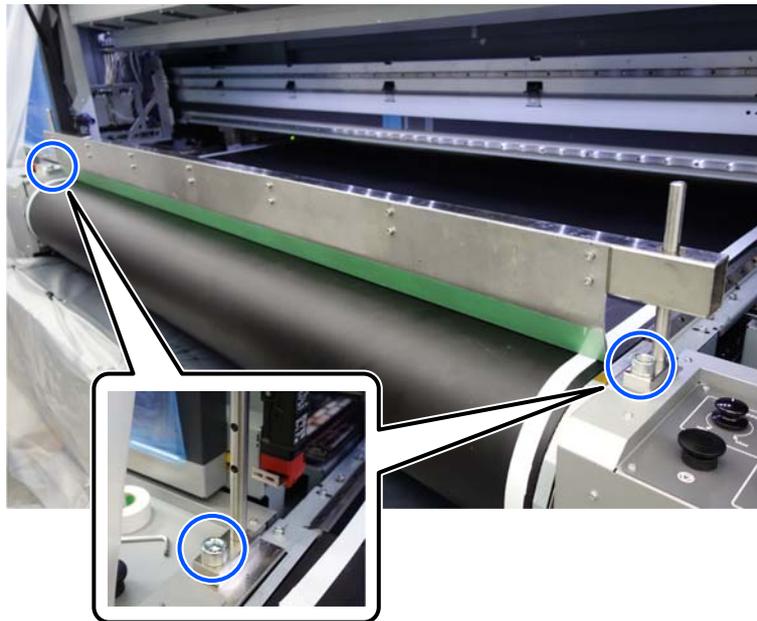
警告：
 降下抹刀時，小心不要讓手夾在毯帶與抹刀之間。



附註：
 您可將六角扳手等物品插入抹刀支架的開孔，暫時將抹刀從毯帶抬高。



- 4 確實鎖緊兩個抹刀支架的六角螺絲。



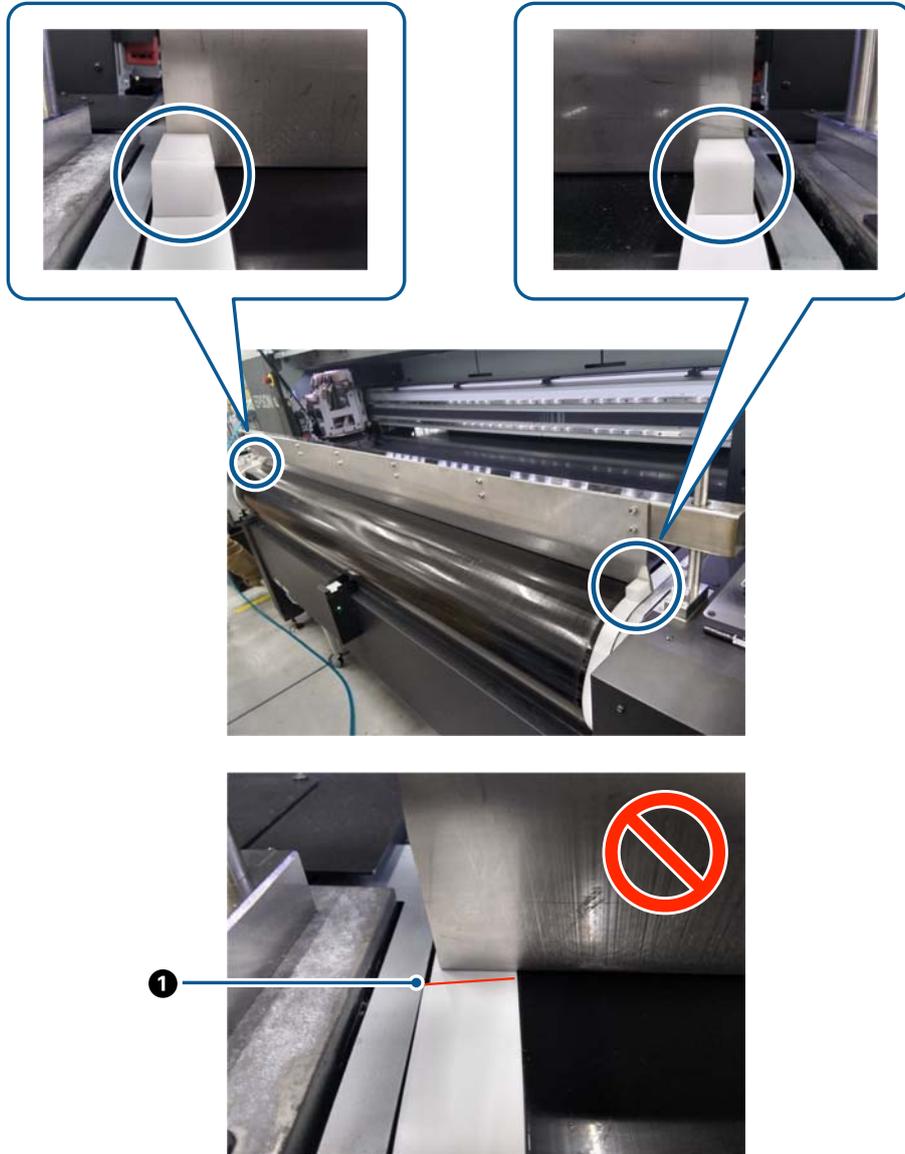
- 5 按前方面板上的回送鍵，將毯帶朝反方向饋送大約 10 cm (0.39 吋)。此操作會使抹刀與毯帶稍微保持傾斜。抹刀安裝程序到此完成。



維護

6 在毯帶的兩端各放置一個膠塊，使其對齊抹刀的邊緣。

放置膠塊時，請勿放在絕緣膠帶與貼在毯帶兩端處重疊的位置。膠帶在要放置膠塊的位置重疊時，請將毯帶送至膠帶不會重疊的位置。

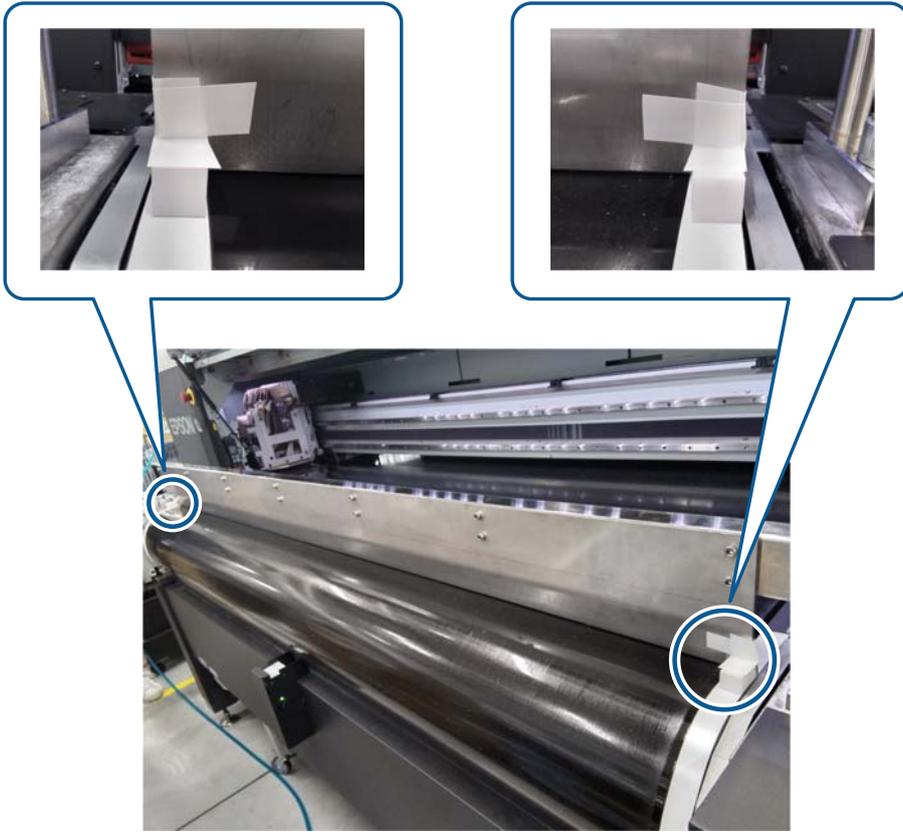


1 重疊絕緣膠帶

7 用絕緣膠帶將膠塊固定至抹刀兩端，使下列位置沒有間隙。

□ 膠塊與毯帶之間

□ 膠塊與抹刀之間



⚠ 注意：

在下列情況下，請勿固定膠塊。否則，可能無法均勻塗抹黏膠，或者黏膠可能從毯帶邊緣進入印表機，導致印表機故障。

- 如果膠塊與毯帶之間有間隙



- 如果膠塊和抹刀之間有間隙



- 如果膠塊歪斜



確保安全

請參閱實際使用之黏膠與黏膠去除劑的 SDS 說明，以及所在國家的相關法律規定，使用適當的通風及防護設備。

混合黏膠

混合欲使用的黏膠。

- 1 將黏膠桶放在電子秤上，並倒入黏膠 A。
將黏膠沿著桶側慢慢倒入桶內，避免黏膠起泡。



- 2 將黏膠 B 加入裝有黏膠 A 的桶內。
桶重將會是 1720 g (1.92 L)。



維護

- 3 使用備膠用攪拌桿，在容器內攪拌黏膠 A 和黏膠 B。慢慢混合以避免混入空氣。



- 4 混合 2 種顏色的黏膠後，即完成準備工作。

塗膠

將備製的黏膠塗抹到毯帶。

- 1 輕按控制面板上的 [Reverse (向後)] 鍵。
毯帶會持續向後移動。
- 2 將適量的黏膠倒在抹刀旁。從毯帶的一側均勻地倒到另一側。



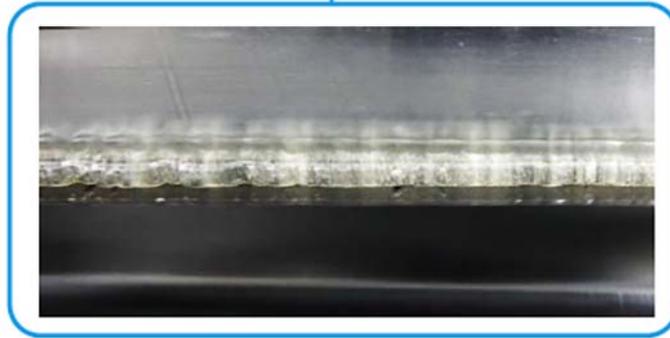
不必一次倒完所有黏膠。

由於黏膠會聚積在抹刀的前方，請轉動毯帶，透過抹刀與毯帶之間間隙，慢慢地將黏膠塗抹至毯帶表面。由於黏膠量會減少，因此需繼續倒入適量的黏膠。

**重要資訊：**

如果倒入過量黏膠，或黏膠量長時間不足，毯帶可能出現不均勻情況，而需要重新塗抹黏膠。

維護

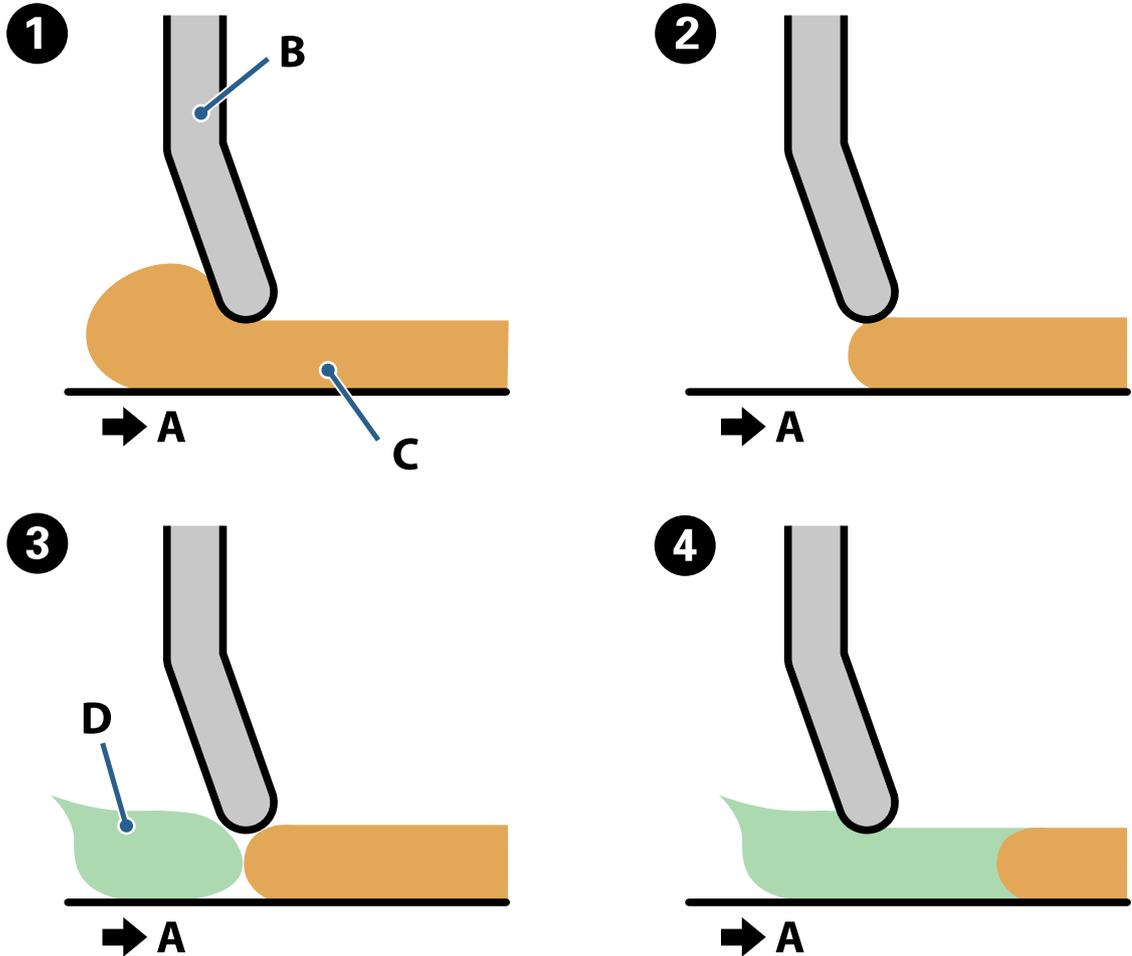


- 3 若已倒入所有黏膠，則等待直到只剩少量黏膠殘留在抹刀的前方。

- 4** 在聚積於抹刀後方的黏膠完全用完之後，再將肥皂水噴到整個毯帶上。如果黏膠分布不均，請用肥皂水噴灑局部區域，避免黏膠殘留。

用肥皂水噴灑的時間點

圖例顯示抹刀與毯帶間隙的側視圖。一旦黏膠開始流動且再也無法從抹刀前方看見黏膠，請用肥皂水噴灑 (圖 3)。



A：毯帶旋轉方向

B：抹刀

C：黏膠

D：肥皂水

①：黏膠聚積於抹刀前方。

②：抹刀前方的黏膠快要用完。準備肥皂水。

③：再也無法從抹刀前方看見黏膠。此時請噴灑肥皂水。

④：肥皂水在抹刀下方流動。將肥皂水噴到該區域後，務必讓肥皂水散開，避免其乾掉。

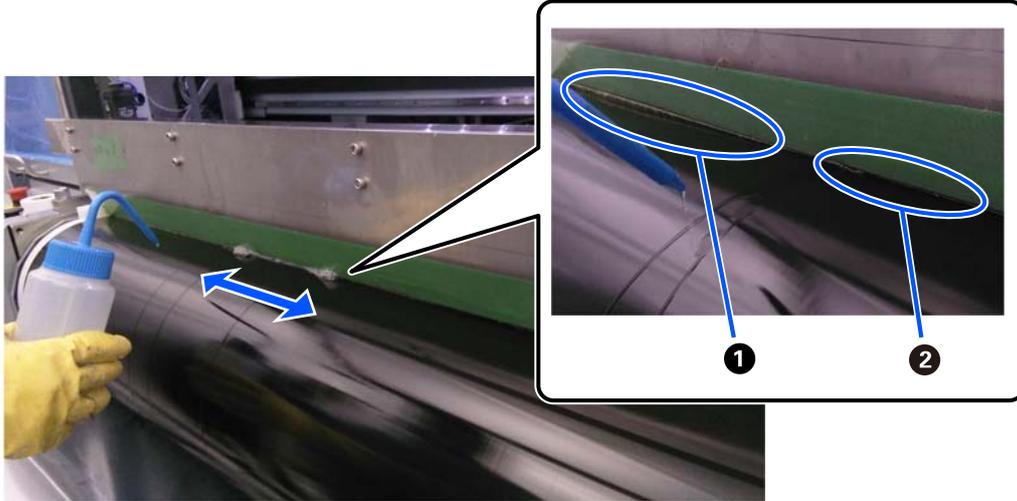
肥皂水有潤滑效果，可讓抹刀在毯帶上順利滑動。

將肥皂水噴到該區域後，務必讓肥皂水散開，避免其乾掉。

❗ 重要資訊：

黏膠用完後，請務必立即用肥皂水噴灑整個毯帶。如果太晚噴塗肥皂水，抹刀產生的震動可能導致毯帶表面出現不均勻情況。不均勻可能導致列印品質不佳。

維護



- ① 積聚黏膠的部分
- ② 無黏膠的部分

5 確定聚積於抹刀前方的黏膠已完全用完，且肥皂水噴到整個毯帶上。

! **重要資訊：**
請勿停止毯帶，應確保其持續轉動。在裝上抹刀的情況下停止毯帶可能導致毯帶表面出現不均勻情況。

抹刀拆卸及清潔

拆下裝到毯帶上的抹刀，並清潔抹刀。

1 必須由兩人在左右兩側同時抬起抹刀並拆下。

! **重要資訊：**
請抬起抹刀，以免與毯帶接觸。接觸可能在毯帶表面上造成不均勻，導致列印品質不佳。



維護

- 2** 如果抹刀或塗膠塊有沾到任何黏膠，請使用浸泡乙醇的清潔布擦乾淨。如果無法去除髒汙，請將清潔布浸入黏膠去除劑，然後擦拭乾淨。將用過的清潔布當作工業廢棄物妥善處置。

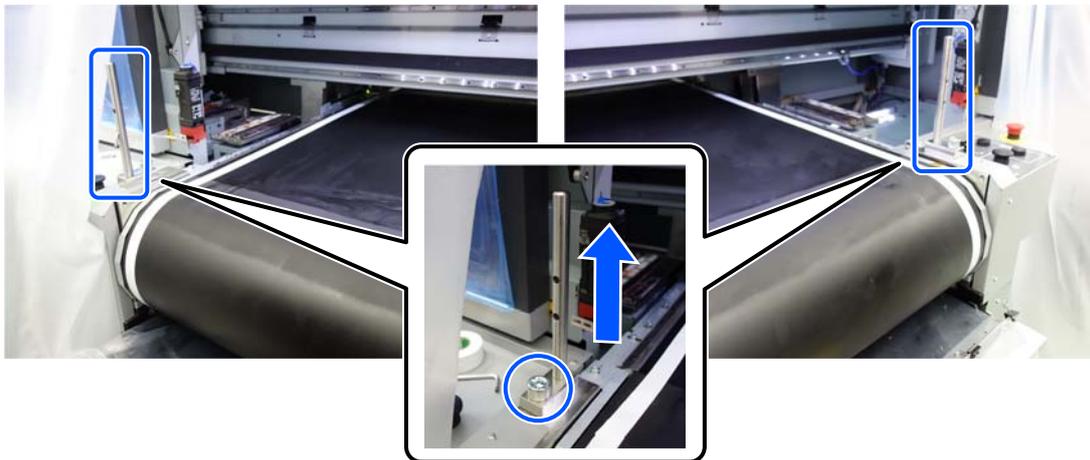
! 重要資訊：

- ❑ 請勿將抹刀的銳邊朝上放在地板上，或使其碰到其他物體。否則可能損壞抹刀並導致無法均勻塗抹黏膠。
- ❑ 如果抹刀上有黏膠或髒汙殘留，可能無法均勻塗抹黏膠。



- 3** 使用清潔布等物品擦乾任何殘留的溶劑，並當作工業廢棄物妥善處置。

- 4** 鬆開兩個抹刀支架上的六角螺絲，並從毯帶的兩側拆下。



- 5** 輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。

等待黏膠乾燥

等待塗抹到毯帶的黏膠變乾。

維護

- 1 降低毯帶速度。

圖中所示的箭頭表示速度 (毯帶速度調節器：0 至 30 度位置)。



- 2 輕按控制面板上的 [Forward (向前)] 鍵。

轉動兩小時，讓黏膠變乾。

- 3 在控制面板上依序輕觸 [Suspended (已暫停)] - [Done (完成)] 按鈕。

- 4 按下水循環系統上的 Pause/Restart 鍵。

水循環系統重新開始運作，清潔水流入產品。

- 5 闔上前蓋，並靜置至少 8 小時，等待黏膠變乾。

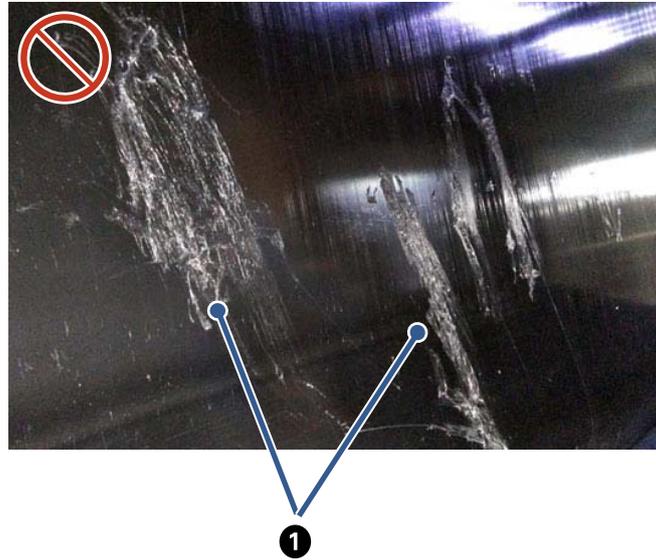
塗膠後確認

檢查塗在毯帶上的黏膠狀況。

❑ 整個毯帶

將毯帶轉一圈，檢查毯帶表面上是否有明顯的不均勻。

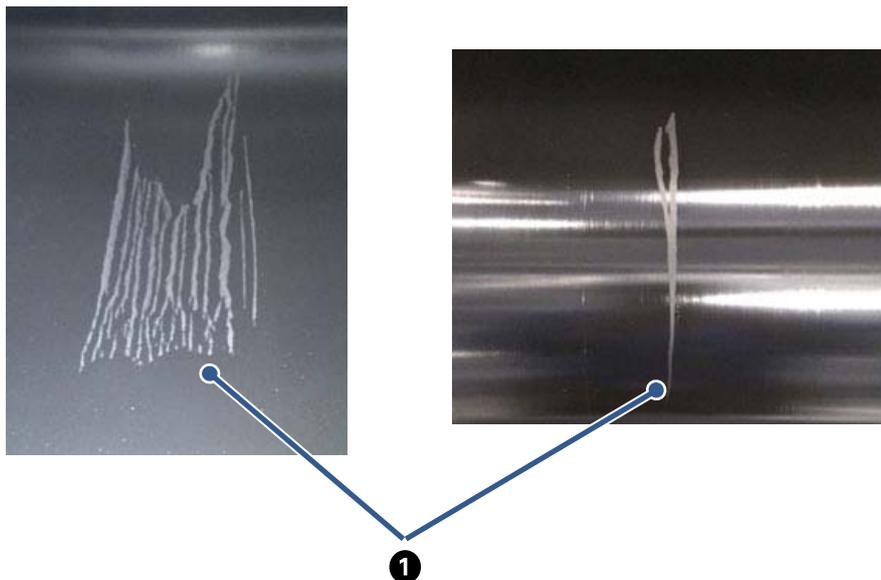
如下圖所示的不均勻，可能導致列印品質不佳。



❶ 毯帶表面上的不均勻

如果有任何不均勻，請清除並重新塗膠。

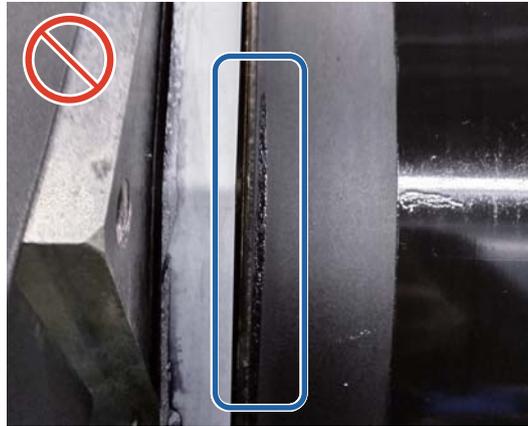
太晚噴灑肥皂水或肥皂水在過程中變乾時，會發生下圖所示的狀況，即塗在毯帶上的黏膠部分剝落。不過，這不影響黏膠的黏著。



❑ 毯帶兩端

確保沒有黏膠或膠帶黏在毯帶的兩端。

否則可能導致無法正常測量毯帶饋送速率。撕下膠帶或用浸過適量乙醇的布，將黏膠擦乾淨。



黏膠塗抹後的作業

清潔毯帶並準備列印。



注意：

毯帶清潔單元重量超過 110 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。
以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

1

靜置 10 小時或以上後，撕除絕緣膠帶。

工作人員 1：撕開絕緣膠帶的末端並抓住，同時將膠帶從毯帶撕除。

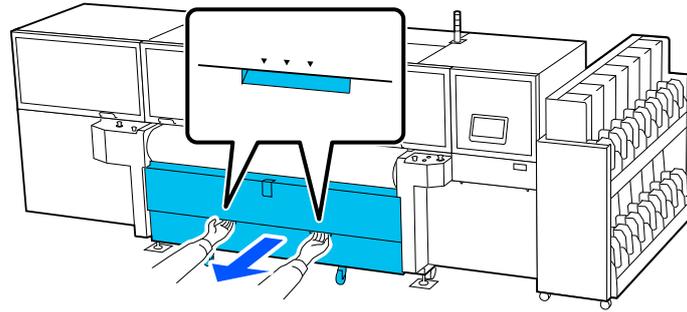
工作人員 2：按住前方面板上的送布鍵，慢慢地將毯帶向前轉動。

以相同方式撕除另一側的絕緣膠帶。



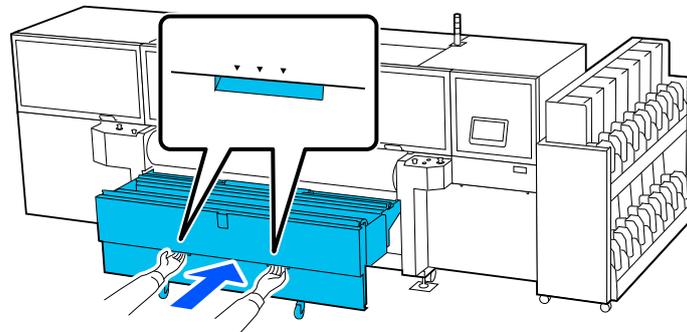
維護

- 2 抓住毯帶清潔槽前方的手把，並拉出毯帶清潔槽。



- 3 撕除覆蓋印表機下部和毯帶清潔單元護蓋的保護膠帶與塑膠紙。

- 4 將毯帶清潔單元推回原位。



- 5 走到印表機後方，並調低張力桿。



! 重要資訊：
步驟 6 至 8 應至少由兩人合力執行。

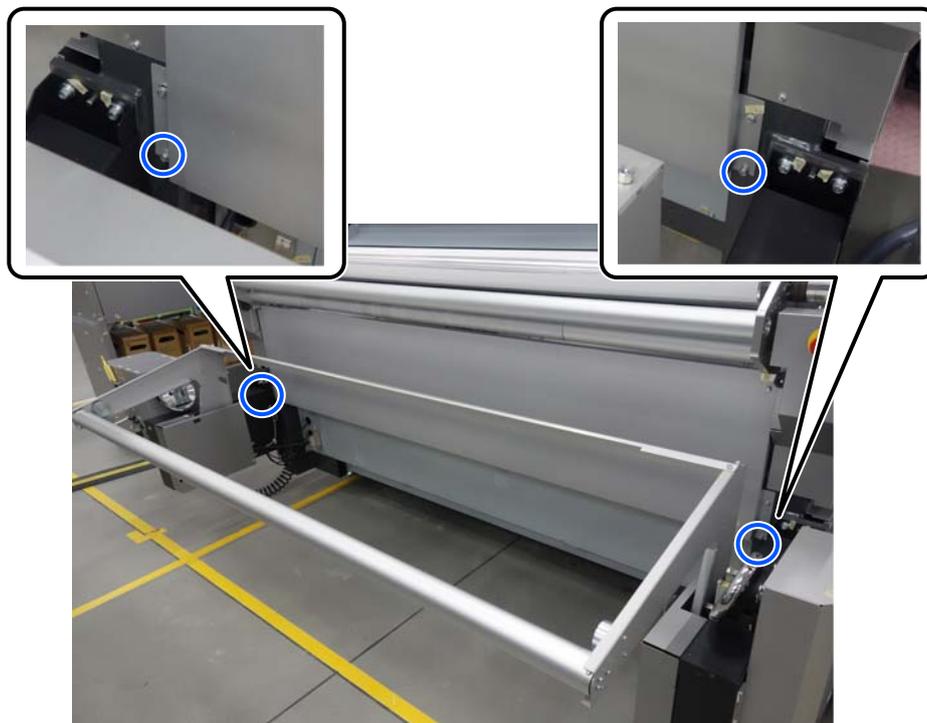
- 6 將外部面板安裝在印表機的后方。
將外部面板底部的溝槽裝到兩支螺栓上。



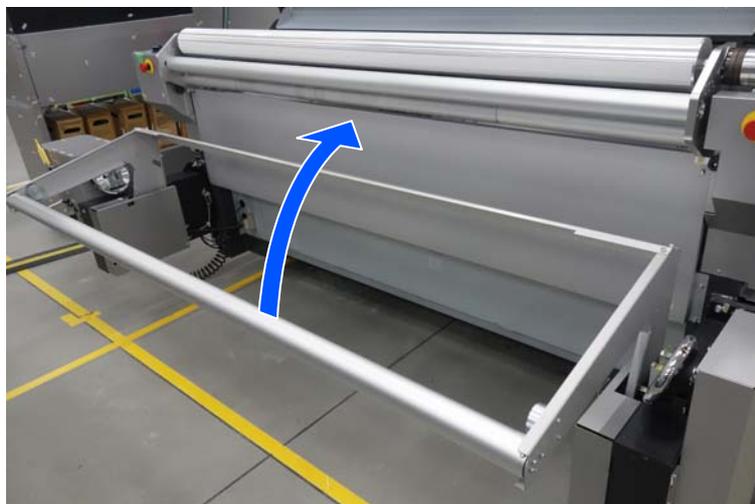
- 7 在支撐外部面板以防止其掉落的同時，使用六角板手鎖緊外部面板頂部的四支螺栓。



- 8 使用六角扳手鎖緊外部面板底部的兩支螺栓。



- 9 抬起張力桿。



- 10 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，輕觸 [Maintenance (維護)]，然後輕觸 [Belt Cleaning (毯帶清潔)]。

- 11 將 [Belt speed (傳輸帶速度)] 設為 [Normal (正常)]，然後輕按畫面右上角的 [OK (確定)]。

將毯帶旋轉速度設為 [Normal (正常)]。

- 12 將 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)] 設為 [1]，然後輕按畫面右上角的 [OK (確定)]。

毯帶的清潔循環次數會設為 1。

- 13 查看 [Belt Cleaning (毯帶清潔)] 畫面上的訊息，然後輕觸 [Start (開始)]。
毯帶清潔即會開始。
- 14 打開前蓋。
- 15 使用清潔布擦去毯帶表面上的任何水滴。
- 16 闔上前蓋。

即使將黏膠塗抹至毯帶後，水滴仍有可能殘留在毯帶上。

如果水滴殘留在毯帶上，請參閱下列說明。

 [第448頁 “毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”](#)

廢耗材的處置

下列殘留墨水、黏膠或黏膠去除劑的廢耗材，被歸類為工業廢棄物。

- 墨水匣
- 清潔棒
- 清潔液或清潔液
- 廢墨
- 廢墨桶
- 噴頭表面清潔組
- 內墊
- 吸收墊
- 墨霧過濾器
- 除水刮刀
- 黏膠去除或塗抹時使用的工具
- 列印的織布

請依照當地法令規定妥善處置這些物品。例如，聯絡工業廢棄物處置公司進行處置。在此情況下，請將「Safety Data Sheet (安全資料表)」交給工業廢棄物處置公司。
您可從 Epson 網站下載 Safety Data Sheet (安全資料表)。

控制面板選單

在選單中可設定及執行下列項目和參數。

General Settings (一般設定) 選單

* 表示預設設定。

項目	參數	說明
Basic Settings (基本設定)		
LCD Brightness (LCD 亮度)	1 至 9 (9*)	調整控制面板螢幕的亮度。
Sounds (音效設定)		
Button Press (按鍵音)	0 至 3 (1*)	設定電源鍵及控制面板螢幕的操作音量。
Alert (警示)	0 至 3 (2*)	設定操作護蓋、織布調整桿等硬體時的音量。
Completion Notice (完成通知)	0 至 3 (3*)	設定完成列印工作或維護操作時的音量。
Warning Notice (警告通知)		設定需要更換耗材時的聲音音量及重複次數。
Volume (音量)	0 至 3 (2*)	
Repeat (重複)	Never (永不)* Until Stopped (直到停止為止)	
Error Tone (錯誤音)		設定列印時發生錯誤及無法繼續列印時的聲音音量及重複次數。
Volume (音量)	0 至 3 (3*)	
Repeat (重複)	Never (永不) Until Stopped (直到停止為止)*	
Sound Type (聲音類型)	Pattern1 (模式 1)	設定聲音類型。可設定在印表機操作環境中容易聽見的聲音。
	Pattern2 (模式 2)	
	Pattern3 (模式 3)*	

控制面板選單

項目	參數	說明
Sleep Timer (睡眠模式定時器)	1 至 240 (15*)	在指定時間內沒有收到列印工作、沒有偵測到錯誤及加熱器關閉，印表機會進入睡眠模式。在睡眠模式中，控制面板螢幕會關閉。 當您按壓控制面板螢幕時，螢幕就會恢復顯示。當收到列印工作、執行印表機硬體的相關操作 (如操作織布調整桿) 時，睡眠模式就會取消且印表機會恢復正常運作。
Date/Time Settings (日期/時間設定)		
Date/Time (日期/時間)		設定印表機的内建時鐘。此處設定的時間會顯示在 Home (首頁) 畫面上。
Daylight Saving Time (日光節約時間)	Off (關閉)*	設為 [On (開啓)] 時，顯示的時間會比設定的時間早一小時。
	On (開啓)	
Time Difference (時差)	-12:45 至 +13:45	設定與世界標準時間 (UTC) 的時差，增減單位為 15 分鐘。在有時差的網路環境中，請視需要設定此項目以便管理印表機。
語言設定/Language	Japanese	選擇控制面板螢幕所使用的語言。
	English	
	French	
	Italian	
	German	
	Portuguese	
	Spanish	
	Dutch	
	Russian	
	Turkish	
	Korean	
	Simplified Chinese	
	Traditional Chinese	

控制面板選單

項目	參數	說明
Screen Customization (自訂畫面)		選擇控制面板螢幕所使用的色彩配置。您可設定容易在印表機的安裝環境中看見的色彩配置。
Background Color (背景色彩)	Grey (灰階)	
	Black (黑色)*	
	White (白色)	
Display Information While Printing (列印時顯示資訊)		選取列印期間要在控制面板上顯示的項目。
Print Information (列印資訊)	Printed Length (已列印長度)	
	Remaining Print Length (剩餘列印長度)*	
Throughput (輸出量)	Print Length per Hour (每小時列印長度)*	
	Print Area per Hour (每小時列印區域)	
Pass Mode (通道模式)		
Keyboard (鍵盤)	QWERTY*	選擇文字輸入畫面顯示時的鍵盤配置，例如在材料設定輸入要登錄的名稱時。
	AZERTY	
	QWERTZ	
Unit Settings (單位設定)		
Length (長度)	m*	選擇控制面板螢幕所使用及列印測試表單時的長度單位。
	ft/in (英尺/英吋)	
Temperature (溫度)	°C*	選擇控制面板螢幕所使用的溫度單位。
	°F	
Screen Effect (畫面特效)	On (開啓)	選取 [On (開啓)] 以在切換畫面時啓動動畫。選取 [Off (關閉)] 可加快畫面轉換。
	Off (關閉)*	
Printer Settings (印表機設定)		

控制面板選單

項目	參數	說明
Margin between Jobs (工作間的邊界)	0 至 999 mm (0 至 39.33 吋) (10 mm [0.39 吋]*)	設定列印工作之間的邊界。
Print Start Position (起始列印位置)	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋) (55 mm [2.17 吋]*)	設定從毯帶右側 (標準位置) 到您想開始列印位置之間的距離。  第86頁 “設定起始列印位置”  第113頁 “設定列印區域和列印位置”
Print Width (列印寬度)	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 吋) (1100 mm [43.31 吋]*)	您可在印表機和應用程式上設定 Print Width (列印寬度)。最窄的 Print Width (列印寬度) 設定將會優先使用。 印表機上的 Print Width (列印寬度) 是在決定毯帶閃噴位置及 Information Printing (資訊列印) 位置時設定。不使用毯帶閃噴或 Information Printing (資訊列印) 時，建議將此設為 1850 mm。
End Detection (末端偵測)	On (開啓)*	此功能會偵測織物末端並停止列印。
	Off (關閉)	當設為 [Off (關閉)] 時，您可在織物末端列印，但不保證使用外部連接裝置時的列印品質及操作。此外，即使織物用完仍會繼續列印，因此可能造成墨水浪費。 一般而言，使用前將此設為 [On (開啓)]。
Job Connection (工作連線)	On (開啓)*	<p>下一個工作會直接開始列印，而不會饋入織物、等待乾燥或在連續列印工作之間捲回織物。工作之間不會執行操作，因此列印時間會更短。</p> <p>如果有六個或更多列印工作，且六個工作的列印長度為 120 mm 以下，則不會連接第六個及後續工作。</p> <p>Job Connection (工作連線) 設為 [On (開啓)] 時，請確保列印工作設定選單中的所有下列項目，都設為相同設定。如果設定不同，則即使設為 [On (開啓)]，也無法執行 Job Connection (工作連線)。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Resolution (解析度) <input type="checkbox"/> Passes (套色) <input type="checkbox"/> Bidirectional Printing (雙向列印) <input type="checkbox"/> Advanced Quality (高品質) <input type="checkbox"/> Carriage Speed (運送速度) <p>當使用 Epson Edge Print 時，如果以上所有項目都設為相同設定仍無法連接工作，請在 Job Setting (工作設定) 選單中選擇 [Step and Repeat (連曬)] - [Enable Setting (啓用設定)]。如需詳細資訊，請參閱 Epson Edge Print 的說明。</p>
	Off (關閉)	

控制面板選單

項目	參數	說明
Information Printing (資訊列印)		
Off (關閉)*		當此設為 [On (開啓)] 時，會在織布邊緣列印記號及噴嘴檢查表單，以便查看列印品質。
On (開啓)		
Margin Between Images (影像之間的間距)	5 至 999 mm (0.20 至 39.33 吋) (5 mm [0.20 吋]*)	Margin Between Images (影像之間的間距)：設定影像與記號及檢查表單之間的間隔。
Print Position (列印位置)	Next to the Image (影像旁)*	Print Position (列印位置)：設為 [Next to the Image (影像旁)] 會以材料邊緣為依據，在影像間距之間的未使用位置進行列印。當設定 [Fabric End (織物末端)] 時，會以織布邊緣為依據，在該位置執行列印。
	Fabric End (織物末端)	
Event Marking (活動標記)		Event Marking (活動標記)：當此設為 [On (開啓)] 時，若列印時發生會影響列印品質的事件，則會列印記號。這可讓您在列印期間及列印後輕鬆找到品質不佳的區域。
Off (關閉)		以下事件會導致列印記號。
On (開啓)*		<input type="checkbox"/> 噴嘴堵塞改變：列印開始後噴嘴堵塞狀況改變時 <input type="checkbox"/> 印字頭清潔：手動執行印字頭清潔時 <input type="checkbox"/> 自動印字頭清潔：執行自動印字頭清潔時 <input type="checkbox"/> 印字頭碰撞：偵測到織物與印字頭發生碰撞時 <input type="checkbox"/> 暫停：列印暫停時 <input type="checkbox"/> 噴嘴補償開始
Print Position (列印位置)	Left (左)*	在 [Print Position (列印位置)] 中，設定容易查看記號的位置。
	Right (右)	
	Left and Right (左右)	
Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)		Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)：
Pattern Selection (表單選項)	Do Not Print (不列印)	當表單選項設為 [Normal (正常)] 或 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 時，會在列印時連續列印噴嘴檢查表單。列印一連串的字印工作或長時間工作時，可在列印過程中立即確定噴嘴是否堵塞。檢查表單的寬度小於設定 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 時的正常，因此影像列印區域較寬。
	Normal (正常)*	
	Fabric Width Saving (節省織布寬度)	
Print Position (列印位置)	Left (左)*	在 [Print Position (列印位置)] 中，設定容易查看檢查表單的位置。
	Right (右)	
	Left and Right (左右)	
		當 [Print Head Nozzle Limitation (印字頭噴嘴限制)] 設為 [On (開啓)] 時，列印噴嘴檢查表單會停用。

控制面板選單

項目	參數	說明
Actions after Media Scuffing (材料磨損後的動作)	Stop Immediately (立即停止)*	噴頭碰撞感測器偵測到織物摩擦時，在設定的時機停止。
	Stop when Continuously Detected (繼續偵測時停止)	
	Ignore (忽略)	
Cut Sheet Mode (單張紙模式)	On (開啓)	當選擇 [On (開啓)] 時，External Drying Reel (外部乾燥捲盤)、Feeding Unit (送布單元)、Belt Cleaning (毯帶清潔) 及 Heated Pressure Roller (加熱壓布輪) 的設定會停用 (強制設為 Off (關閉))。 使用單張紙或幾片織物進行測試列印時，將此設為 [On (開啓)] 會相當實用。 當此模式設為 [On (開啓)] 時，上述項目的設定無法變更。此外，在開始列印前，將會顯示詢問您是否要在此模式中繼續列印的確認訊息。
	Off (關閉)*	
External Drying Reel (外部乾燥捲盤)	On (開啓)	如果將列印的織布送到捲回乾燥器，請將此設為 [On (開啓)]。
	Off (關閉)*	
Feeding Unit (送布單元)	On (開啓)*	在毯帶上輸送織物時，送布脹氣軸旋轉以從織物捲筒饋送織物。
	On(External Feeding Unit) (開啓 (外部送布單元))	
	Off (關閉)	
Belt Cleaning (毯帶清潔)	On (開啓)*	按送布鍵或開始列印時，毯帶清潔槽上升，並在列印過程中持續進行毯帶清潔。 按回送鍵或未列印達到一定時間時，毯帶清潔槽會自動下降。
	Off (關閉)	
Water Supply Amount (供水量)	Low Amount (低水量)	選擇供給毯帶清潔槽的水量。使用水循環系統時，無需進行此設定。如果設為 [Standard (標準)] 時毯帶仍變髒，請將其設為 [High Amount (高水量)]。
	Standard (標準)*	
	High Amount (高水量)	
Heated Pressure Roller (加熱壓布輪)	Simultaneous Swing with Feed (送布並同時擺動)*	為了讓織布緊貼著毯帶，加熱壓布輪會朝毯帶方向降低，列印時水平來回移動。 [Simultaneous Swing with Feed (送布並同時擺動)] 可在向前/向後饋送毯帶時啟動加熱壓布輪。使用單次套色列印時，即使設為 [Simultaneous Swing with Feed (送布並同時擺動)]，操作仍與 [Periodic Swing (定期擺動)] 相同，避免印表機發生故障。 [Periodic Swing (定期擺動)] 會以固定間隔啟動加熱壓布輪，無論毯帶如何移動。 如果選擇 [Off (關閉)]，加熱壓布輪會保持遠離毯帶。
	Periodic Swing (定期擺動)	
	Off (關閉)	

控制面板選單

項目	參數	說明
Tangled Fabric Detection (織物糾纏偵測)	On (開啓)*	織布纏在機器下方時偵測。
	Off (關閉)	
Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)	On (開啓)*	精準饋送毯帶的功能。除非進行單次套色列印及發生故障時，否則請勿將此設為 Off (關閉)。進行單次套色列印時，此設定會停用以避免機器發生故障。
	Off (關閉)	
Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)		偵測織物捲曲和突起。偵測到時，機器會停止運作。 [Sensor Sensitivity (感測器靈敏度)] 可設定偵測織物捲曲或突起的高度。 建議將此功能保持 [On (開啓)]。 如果在織物仍然捲曲的情況下執行列印，織物可能與印字頭接觸，可能損壞印字頭。
On (開啓)*		
Sensor Sensitivity (感測器靈敏度)	-2.0 至 2.0 mm (-0.079 至 0.079 吋) (0.0 mm [0.000 吋]*)	
Off (關閉)		
Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)		如果將 Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查) 設為 [On (開啓)]，則會在工作列印結束後，列印噴嘴檢查表單。 完成列印時，您可目視檢查表單，確認前後列印成品是否出現模糊不清或顏色遺漏。
Nozzle Check between Jobs (工作間執行噴嘴檢查)	On (開啓)	
	Off (關閉)*	
Job(s) (工作)	1 至 9999 個工作	
Inside Light (內部照明)	Auto (自動)*	設定要自動開啓/關閉前蓋內側的照明燈 ([Auto (自動)])，或視需要使用面板按鍵 ([Manual (手動)])。 若使用 [Auto (自動)]，照明燈會在執行列印等操作時自動開啓，並於完成操作時關閉。 若使用 [Manual (手動)]，您必須輕按控制面板上的  才能開啓/關閉照明燈。
	Manual (手動)	
Restore Default Settings (回復至出廠預設值)	Network Settings (網路設定)	執行 [Network Settings (網路設定)] 會將網路設定中的所有詳細設定恢復為出廠預設值。
	Clear All Data and Settings (清除所有資料與設定)	執行 [Clear All Data and Settings (清除所有資料與設定)] 會將所有選單設定恢復為出廠預設值。
Maintenance Setting (維護設定)		

控制面板選單

項目	參數	說明
Cleaning Setting (清潔設定)		機器會在列印過程中，持續監控印字頭噴嘴的堵塞狀態。
Threshold of Clogged Nozzles (噴嘴阻塞的閾值)	1 至 50 (15*)	在列印過程中，偵測到堵塞的噴嘴超過在 [Threshold of Clogged Nozzles (噴嘴阻塞的閾值)] 中設定的值時，將執行在 [Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (超出遺漏噴嘴閾值的動作)] 中，從 [Stop Printing (停止列印)]、[Show Alert (顯示警示訊息)] 和 [Auto Cleaning (自動清潔)] 中選擇的項目。選擇 [Auto Cleaning (自動清潔)] 時，會執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔)。
Max Retry Cleaning Count (重試清潔次數上限)	0 至 2 (0*)	在 [Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (超出遺漏噴嘴閾值的動作)] 下，選擇 [Auto Cleaning (自動清潔)] 時，請設定 [Max Retry Cleaning Count (重試清潔次數上限)] 和 [Maintenance Schedule (維護時程)]。
Maintenance Schedule (維護時程)	Between Jobs (各項工作之間)*	[Max Retry Cleaning Count (重試清潔次數上限)] 可設定在執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔) 後，噴嘴未疏通的情況下，應重複 Print Head Cleaning (印字頭清潔) 的次數上限。
	When Detected (偵測時)	[Maintenance Schedule (維護時程)] 可設定是否應在列印噴嘴堵塞工作完成與開始列印下一個工作之間 ([Between Jobs (各項工作之間)])、或偵測到堵塞噴嘴後 ([When Detected (偵測時)]) 以及列印停止後立即執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔)。設為 [When Detected (偵測時)] 時，會在列印過程中執行 Print Head Cleaning (印字頭清潔)，可能導致列印不穩定和印字頭摩擦。
Nozzle Compensation (噴嘴補償)	On (開啓)*	設為 [On (開啓)] 時，印表機使用正常噴嘴，針對因噴嘴堵塞而缺乏墨水進行補償。
	Never (永不)	
Periodic Cleaning (定期清潔)		設為 [On (開啓)] 時，會依照針對 [Print Duration (列印時間)]、[Print Jobs (列印工作)] 或 [Print Length (列印長度)] 的其中之一所設定的間隔執行清潔。
On (開啓)		
Print Duration (列印時間)	1 至 9999 分鐘 (120)	
Print Jobs (列印工作)	每 1 至 9999 個工作 (1)	
Print Length (列印長度)	1 至 9999 m (3.28 至 32805.12 ft) (333 m [1092.52 ft]*)	
Off (關閉)*		

控制面板選單

項目	參數	說明
Actions Beyond the Threshold of Missing Nozzles (超出遺漏噴嘴閾值的動作)	Stop Printing (停止列印)	<p>設定列印過程中，堵塞噴嘴的數量超過在 [Cleaning Setting (清潔設定)] 下的 [Threshold of Clogged Nozzles (噴嘴阻塞的閾值)] 中設定的數量時，要採取的動作。</p> <p>當設定 [Stop Printing (停止列印)] 時，[The Print head may require maintenance. (噴嘴可能阻塞。)] It is recommended to perform a Print Head Nozzle Check before printing. (請嘗試列印噴嘴檢查表單。)] 訊息顯示在控制面板螢幕上時，列印停止，且印表機進入待機狀態。如果選擇 [Show Alert (顯示警示訊息)]，則會顯示上述訊息，但列印繼續而不停止。</p> <p>選擇 [Auto Cleaning (自動清潔)] 時，會依照在 [Cleaning Setting (清潔設定)] 下的 [Maintenance Schedule (維護時程)] 中，設定的時機清潔印字頭。</p>
	Show Alert (顯示警示訊息)*	
	Auto Cleaning (自動清潔)	
Maintenance Cleaning (維護清潔)		<p>一段時間未使用印表機時，會依照在 [Interval (間隔)] 中設定的間隔，自動執行印字頭清潔。此設定不適用於部分墨水類型。此清潔作業會噴出墨管中沉澱的墨水，避免列印品質降低。</p>
On (開啓)*		
Interval (間隔)	1 至 2400 小時 (720)	
Off (關閉)		
Flush on Belt (毯帶沖洗)	On (開啓)	<p>當設為 [On (開啓)] 時，當列印寬度或織布寬度較窄時，印字頭不會移至印表機左側和右側的閃噴座，但會執行毯帶閃噴。由於這可縮短印字頭的移動距離，因此能改善產能。</p> <p> 第113頁 “設定列印區域和列印位置”</p>
	Off (關閉)*	
Network Settings (網路設定)		

控制面板選單

項目	參數	說明
Network Status (網路狀態)	Wired LAN Status (有線區域網路狀態)	您可查看在Advanced (進階)中設定的各種網路設定資訊。 當選擇[Print Status Sheet (列印狀態表)]時，會列印清單。
	Print Status Sheet (列印狀態表)	
Advanced (進階)		執行各種網路設定。
Device Name (裝置名稱)		
TCP/IP (TCP/IP 設定)		
Proxy Server (Proxy 伺服器)		
IPv6 Address (IPv6 位址)	Enable (啟用)*	
	Disable (停用)	
Link Speed & Duplex (連結速度和雙工)	Auto (自動)*	
	100BASE-TX Auto (100BASE-TX自動)	
	10BASE-T Half Duplex (10BASE-T 半雙工)	
	10BASE-T Full Duplex (10BASE-T 全雙工)	
	100BASE-TX Half Duplex (100BASE-TX 半雙工)	
	100BASE-TX Full Duplex (100BASE-TX 全雙工)	
Redirect HTTP to HTTPS (將 HTTP 重新導向至 HTTPS)	Enable (啟用)*	
	Disable (停用)	
Disable IPsec/IP Filtering (停用 IPsec/IP 篩選)		
Disable IEEE802.1X (停用 IEEE802.1X)		

Fabric Settings (織物設定) 選單

* 表示預設設定。

項目	參數	說明
Current Settings (目前設定)		

控制面板選單

項目	參數	說明
Fabric (織物)	01 XXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXX	選擇要使用的織布設定。登錄的名稱會顯示在 XXXXXXXXXXX。
Fabric Type (織物種類)		選擇要使用的織布種類。
Fabric Thickness (織物厚度)		設定織布厚度。如果織布的高度不一致，如表面粗糙的織布，請輸入平均值。
Head Height (印字頭高度)		建議設為 0.7 mm (0.03 吋)。確保織物厚度上方的高度至少 2 mm (0.08 吋)。
Heater (加熱器)		設定加熱壓布輪的加熱器。如果織物不容易附著在毯帶上，請[On (開啓)]加熱器。
Print Adjustments (列印調整)		在下列情況下，請執行 Print Adjustments (列印調整)。
Automatic Adjustment (自動調整)		<input type="checkbox"/> 使用未登錄至印表機的新織布 <input type="checkbox"/> 在列印結果中，發現細紋 (水平帶狀圖案、不均勻陰影或條紋) 或顆粒狀時 <input type="checkbox"/> 使用不同寬度的織物時 <input type="checkbox"/> 變更織物厚度或印字頭高度時 [Automatic Adjustment (自動調整)] 會自動同時調整 Print Head Alignment (印字頭直線性校正) 和 Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)。[Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] 會調整噴墨位置的錯位。[Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)] 會調整送布量。 您可自動或手動調整 [Print Head Alignment (印字頭直線性校正)] 和 [Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)]。執行自動調整時，可以使用 Advanced (進階) 調整。執行手動調整時，目視檢查調整表單並相應地調整。 如需詳細資訊，請參閱下列說明。 🔗 第106頁 “列印調整”
Print Head Alignment (印字頭直線性校正)		
Auto (自動)		
Advanced (進階)	On (開啓)	
	Off (關閉)*	
Manual(Simple) (手動 (簡易))		
Manual(Details) (手動 (詳細))		
Fabric Feed Adjustment (織物送入調整)		
Auto (自動)		
Advanced (進階)	On (開啓)	
	Off (關閉)*	
Manual (手動)		
Fabric Management (織物管理)		

控制面板選單

項目	參數	說明
01 XXXXXXXXXXX 至 50 XXXXXXXXXXX		變更登錄的織布設定。新登錄通常在裝入織布時執行。
	Change Name (變更名稱)	[Change Name (變更名稱)] 可讓您變更登錄的名稱。
	Fabric Type (織物種類)	在 [Fabric Type (織物種類)] 下，選擇要使用的織物種類。
	cotton (棉)	
	silk (蠶絲)	[Fabric Thickness (織物厚度)] 可設定織物的厚度。如果織布的高度不一致，如表面粗糙的織布，請輸入平均值。
	wool (羊毛)	[Head Height (印字頭高度)] 可設定印字頭的高度。0.7 mm 是建議值。確保織物厚度上方的高度至少 2 mm。
	PET	[Heater (加熱器)] 可設定加熱壓布輪的加熱器。如果織物不容易附著在毯帶上，請[On (開啓)]加熱器。
	PA	[On (開啓)]可啓用 [Temperature (溫度)]。加熱器溫度可調整。切換織物種類會重設先前設定的溫度，並針對所選的織物種類設定建議的溫度。
	Stretch fabrics (彈性布料)	
	PET/cotton (PET/棉)	
	Others (其他)	
	Fabric Thickness (織物厚度)	0.0 至 5.0 mm (0.0 至 0.20 吋)
	Head Height (印字頭高度)	0.0 至 9.0 mm (0.0 至 0.35 吋)
	Heater (加熱器)	
	Heater (加熱器)	Off (關閉)
		On (開啓)
	Temperature (溫度)	35 至 70°C (95 至 158 °F)
Print Length Management (列印長度管理)		
Auto Reset (自動重置)	Off (關閉)*	選擇 [Off (關閉)] (不自動重設 Print Length (列印長度) 值) 或 [Before Job Start (工作開始前)] (開始列印下一個工作時重設)。 若選擇 [Off (關閉)]，除非您執行 Manual Reset (手動重置)，否則數值不會重設。然而，一旦數值達到 9999，系統會自動重設，數值會回到 0。 若選擇 [Before Job Start (工作開始前)]，在開始進行下個列印工作時數值會回到 0，您可以藉此確認每個工作的列印長度。您也可以在此時，確認列印工作的進度。
	Before Job Start (工作開始前)	
Manual Reset (手動重置)		重設完成時，Print Length (列印長度) 的值會回到 0。

Maintenance (維護) 選單

項目	參數	說明
Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查)		<p>列印檢查表單，檢查印字頭噴嘴是否阻塞。請目視檢查表單，若發現模糊不清或顏色遺漏，請執行印字頭清潔。</p> <p>將 [Fabric Width Saving (節省織布寬度)] 設為 On (開啓) 會縮短檢查表單的列印長度，這可減少織布使用量。</p> <p>在 [Print Position (列印位置)] 中，設定列印檢查表單的位置。</p>
Fabric Width Saving (節省織布寬度)	On (開啓)	
	Off (關閉)*	
Print Position (列印位置)	27 至 1000 mm (1.06 至 39.37 吋)	
Carriage Speed (印字座速度)		<p>選擇列印檢查表單時的印字頭速度。</p> <p>設定與列印期間相同的印字座速度。從 RIP 軟體或列印應用程式，檢查列印期間的印字座速度。</p>
Print Head Cleaning (印字頭清潔)		<p>執行印字頭清潔。請先執行 [Cleaning (清潔)]。如果清潔後未清除堵塞，請執行 [Power Cleaning (強力清潔)]，直到清除堵塞。</p> <p>如果執行 [Power Cleaning (強力清潔)] 後，仍有多處嚴重堵塞，則執行 [Print Head Refresh (印字頭清潔)]。執行 [Print Head Refresh (印字頭清潔)] 時需要清潔抽吸護蓋，和因此清潔作業會需要很長一段時間，所以請在發生上述問題時再執行此操作。</p> <p>↗ 第276頁 “Print Head Cleaning (印字頭清潔)”</p> <p>輕觸 [Early Maintenance (提早維護)/Periodic Cleaning (定期清潔)] 後將清潔印字頭，無論在 [Periodic Cleaning (定期清潔)] 或 [Maintenance Cleaning (維護清潔)] 中設定的時機為何。執行後，將重設 [Periodic Cleaning (定期清潔)] 或 [Maintenance Cleaning (維護清潔)] 的計數器。</p>
Cleaning (清潔)	Left (左)	
	Right (右)	
Power Cleaning (強力清潔)	Left (左)	
	Right (右)	
Print Head Refresh (印字頭清潔)	All Nozzles (所有噴嘴)	
	Select Nozzles (選擇噴嘴)	
Early Maintenance (提早維護)/Periodic Cleaning (定期清潔)		
Cleaning the Maintenance Parts (清潔維護部位)	Flushing Pad (沖洗墊)	<p>開始清潔選取的零件。請依照螢幕上的指示進行清潔。</p> <p>↗ 第218頁 “檢查/清潔沖洗墊”</p>
	Around the Head (印字頭周圍)	<p>↗ 第221頁 “檢查/清潔印字頭周圍”</p> <p>↗ 第213頁 “檢查/清潔集墨墊”</p>
	Cleaning Pad (清潔墊)	<p>↗ 第206頁 “清潔抽吸護蓋”</p> <p>↗ 第267頁 “清潔編碼器刻度”</p>
	Suction Cap (抽吸護蓋)	
	Encoder Scale (編碼器刻度)	
Belt Cleaning (毯帶清潔)		開始毯帶清潔。

控制面板選單

項目	參數	說明
Belt speed (傳輸帶速度)	Normal (正常)	<p>設定執行毯帶清潔時的傳輸帶速度與清潔循環次數。</p> <p>在 [Belt speed (傳輸帶速度)] 中選擇毯帶清潔時的毯帶轉速。</p> <p>[Normal (正常)] 以與列印期間的傳輸帶速度相同的速度旋轉。[Low (低)] 的轉速比 [Normal (正常)] 慢。[Low (Interval) (低 (間隔))] 的轉速比 [Low (低)] 慢。</p> <p>想要徹底清潔毯帶時，選擇 [Low (低)] 或 [Low (Interval) (低 (間隔))]。</p> <p>在 [Number of cleaning cycles (清潔循環次數)] 中設定毯帶清潔次數。</p>
	Low (低)	
Low (Interval) (低 (間隔))		
Number of cleaning cycles (清潔循環次數)	1 至 100	
Belt Cleaning Unit Cleaning (毯帶清潔單元清潔)		清潔毯帶清潔刷、除水刮刀或清潔槽時，輕按 [Start (開始)] 鍵。清潔槽供水即會開始。
Ink Path Cleaning (墨水路徑清潔)		開始清潔墨水路徑。請依照螢幕上的指示進行清潔。
Adhesive Material Maintenance (黏著材料維護)	Application Mode (塗抹模式)	<p>您必須輸入 Administrator Password (系統管理員密碼) 才能開始塗抹/去除黏膠。依照手冊指示執行此操作。</p> <p> 第303頁 “除膠 (使用除膠工具時)”</p> <p> 第354頁 “除膠 (使用黏膠桶時)”</p> <p> 第390頁 “塗膠”</p>
	Removal Mode (清除模式)	
Adding Grease to the Scan Spindle (將潤滑脂塗抹至掃描滾軸)		<p>開始將潤滑脂添加到墨車主軸。依照手冊指示執行此操作。</p> <p> 第286頁 “將潤滑脂塗抹至墨車主軸”</p>
Print Head Nozzle Limitation (印字頭噴嘴限制)	On (開啓)	<p>設定用於列印的印字頭。</p> <p>例如，若阻塞的噴嘴位於單一印字頭，且重複執行印字頭清潔後仍無法清除阻塞，則您可使用未阻塞的印字頭繼續列印。若想在不斷斷列印工作的情況下解決問題，請使用此功能。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 當需要執行費時的作業時，例如 Print Head Refresh (印字頭清潔)，請在完成工作後再執行該維護作業。 <input type="checkbox"/> 當需要更換印字頭時，繼續作業直到更換為止。 <p>確認 Print Head Nozzle Check (印字頭噴嘴檢查) 列印的檢查表單，然後選擇沒有阻塞的印字頭。</p> <p>使用 Print Head Nozzle Limitation (印字頭噴嘴限制) 功能可能增加列印時間並導致列印品質降低。此外，列印織物邊緣 Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查) 會停用。建議僅可在清理阻塞噴嘴前的期間使用此功能。</p>
	Off (關閉)*	
Replace Waste Ink Bottle (更換廢墨桶)		若在控制面板螢幕顯示需更換廢墨桶的訊息前更換廢墨桶，請從此選單執行操作。

控制面板選單

項目	參數	說明
Replace Maintenance Parts (更換維護零件)	Replace Wiper Roll (更換刷具滾筒)	開始更換選取的零件。請依照螢幕上的指示進行更換。 ↗ 第240頁 “更換噴頭表面清潔組” ↗ 第247頁 “更換集墨墊” ↗ 第243頁 “更換沖洗墊” ↗ 第251頁 “更換除水刮刀” ↗ 第257頁 “更換海綿滾輪”
	Replace Cleaning Pad (更換清潔墊)	
	Replace Flushing Pad (更換沖洗墊)	
	Replace Washing Scraper 2 (更換除水刮刀 2)	
	Replace Sponge Roller (更換海綿滾輪)	

Supply Status (耗材狀態) 選單

項目	參數	說明
Ink (墨水)/Waste Ink Bottle (廢墨桶)		顯示所選耗材的更換時間、剩餘數量及產品編號。
Others (其他)	Wiper Roll (刷具滾筒)	
	Washing Scraper 2 (除水刮刀 2)	
	Sponge Roller (海綿滾輪)	
	Adding Grease to the Scan Spindle (將潤滑脂塗抹至掃描滾軸)	

Replacement Part Information (更換零件資訊) 選單

項目	說明
CR Cableveyor (CR 管線保護鏈條)	顯示所選更換零件的更換時間。聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心請求更換。
Side-to-side Motor (橫移馬達)	
Belt Wash Motor (毯帶清洗馬達)	
CR Motor (CR 馬達)	
Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)	
Head Stroke Sensor (防撞感應器)	
Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)	
Slack Detection Sensor (彈性布張力偵測器)	
Roll Diameter Measurement Sensor (布徑感測器)	
Tangled Fabric Detection Sensor (織物糾結偵測感應器)	
Fan (in) (風扇 (進氣))	
Fan (out) (風扇 (外))	
APG Motor Unit (APG 馬達單元)	
CR Belt (CR 毯帶)	
Infrared Temperature Sensor (紅外線溫度感測器)	
Heated Pressure Roller Cableveyor (加熱壓布輪管線保護鏈條)	
Cleaning Pump Unit (清潔泵單元) 1	
Cleaning Pump Unit (清潔泵單元) 2	
Cleaning Pump Unit (清潔泵單元) 3	
Cleaning Pump Unit (清潔泵單元) 4	
Cleaning Pump Unit (清潔泵單元) 5	
Cloth Wiper Drive Unit (布料刮水器驅動單元)	
Ink Supply Pump(L) (供墨幫浦(L))	
Ink Supply Pump(C) (供墨幫浦(C))	
Ink Supply Pump(R) (供墨幫浦(R))	

Printer Status (印表機狀態) 選單

項目	參數	說明
Firmware Version (韌體版本)		顯示及列印選取的資訊。
Printer Name (印表機名稱)		
Fatal Error Log (嚴重錯誤記錄檔)		
Operation Report (操作報告)	Total Print Area (總列印區)	
	Total Fabric Feed Length (織物送入總長度)	
	Total Carriage Pass (印字座通過次數總計)	

各操作的印表機設定清單

根據用於列印的材料種類及操作性質，您需要變更各開關的設定及印表機的設定。

-  : 如果設定錯誤，則會發生錯誤且無法執行列印。
-  : 如果設定錯誤，將會影響列印品質。

材料種類：織物

操作			列印影像		Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	調整表單	
詳細條件			無彈性織物	彈性織物		自動	Manual (手動)
控制面板	General Settings (一般設定)	External Drying Reel (外部乾燥捲盤)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)	 連接時為 On (開啓)
		Feeding Unit (送布單元)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
		Belt Cleaning (毯帶清潔)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
		Heated Pressure Roller (加熱壓布輪)	 Swing (搖動) ^{*1}	 Swing (搖動) ^{*1}	 Swing (搖動)	 Swing (搖動)	 Swing (搖動)
		Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)	 On (開啓) ^{*1}	 On (開啓) ^{*1}	 On (開啓)	 On (開啓) ^{*2}	 On (開啓) ^{*2}
		Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
	Fabric Settings (織物設定)	Heater (加熱器)	 On (開啓)	 On (開啓)	- *3	- *3	- *3
後側面板	張力開關		 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)	 On (開啓)
	鬆弛偵測開關		 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)

*1：進行單次套色列印時，生產長度感測器和加熱壓布輪會如下運作，避免機器發生故障。

加熱壓布輪：即使設為 Simultaneous Swing with Feed (送布並同時擺動)，仍會以固定間隔啓動，而不會與毯帶同步。

Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)：即使設為 On (開啓)，此設定也會停用。

*2：使用單次套色列印時，在進行調整前，將 Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器) 切換至 Off (關閉)。如果在 Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器) 設為 On (開啓) 時調整列印設定，列印時可能出現細紋。

*3：當列印噴嘴檢查表單和調整表單時，此設定會自動關閉。

材料種類：紙張

操作		Nozzle Check Pattern (印字頭噴嘴檢查)	調整表單		
詳細條件			自動	Manual (手動)	
控制面板	General Settings (一般設定)	External Drying Reel (外部乾燥捲盤)	Off (關閉)	Off (關閉)	Off (關閉)
		Feeding Unit (送布單元)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)
		Belt Cleaning (毯帶清潔)	 Off (關閉)	 Off (關閉)	 Off (關閉)
		Heated Pressure Roller (加熱壓布輪)	Off (關閉)	Off (關閉)	Off (關閉)
		Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)	皆可	 On (開啓)	 On (開啓)
		Fabric Floating Sensor (布料突起偵測器)	皆可	皆可	皆可
	Fabric Settings (織物設定)	Heater (加熱器)	_ *1	_ *1	_ *1
後側面板	張力開關		_ *2	_ *2	_ *2
	鬆弛偵測開關		_ *2	_ *2	_ *2

*1：當列印噴嘴檢查表單和調整表單時，此設定會自動關閉。

*2：在機器上將 [Feeding Unit (送布單元)] 設為 [Off (關閉)] 時，此設定無法使用。

解決問題的方法

顯示訊息時

若顯示下列任一訊息，請閱讀並遵守下列說明。

訊息	如何解決
<p>The waste ink bottle is nearing the end of its service life. (廢墨桶的使用壽命即將用盡。)</p> <p>Prepare a new one. (請準備新的廢墨桶。)</p> <p>You can continue printing until replacement is required. (您可以繼續列印，直到需要更換為止。)</p>	<p>廢墨桶已滿。請備妥新的廢墨桶。</p> <p>➤ 第457頁 “選購品和耗材”</p>
<p>Ink cartridge is not recognized. (無法辨識墨水匣。)</p> <p>Please replace the cartridge. (請更換墨水匣。)</p>	<p>取出並重新裝入墨水匣。若持續顯示訊息，請裝入新的墨水匣 (不要重新裝入導致錯誤的墨水匣)。</p>
<p>Ink is low. (墨水存量低。)</p> <p>You can continue printing until replacement is required. (您可以繼續列印，直到需要更換為止。)</p>	<p>墨水存量低。確定已安裝新的墨水匣，讓印表機能在剩餘量低於限制時，自動切換墨水匣。</p> <p>➤ 第457頁 “選購品和耗材”</p>
<p>The heater is warming up. (加熱器正在預熱。)</p>	<p>目前有一或多個加熱器仍在加熱至指定的溫度。若要在加熱器溫度偏低時開始列印，請輕按 Start (開始) 顯示確認畫面，然後輕按 OK (確定) 開始操作。</p>
<p>The print head is contacting the fabric. (印字頭接觸織物。)</p> <p>Check that the print results are not dirty. (檢查列印結果沒有出現髒汙。)</p> <p>Printing can continue. (可繼續列印。)</p>	<p>如果檢查列印結果時發現髒汙，請停止列印並清潔印字頭周圍。</p> <p>➤ 第221頁 “檢查/清潔印字頭周圍”</p>
<p>The XXXXX is nearing the end of its service life. (XXXXX 的使用壽命即將用盡。)</p>	<p>顯示的零件即將到達更換間隔。備妥新的零件。</p>
<p>The inside of the printer is hot. (印表機內部過熱。)</p> <p>Lower room temperature. (請降低室溫。)</p>	<p>將室內溫度降低至「規格表」內所說明的溫度範圍內。</p> <p>➤ 第463頁 “規格”</p>

解決問題的方法

訊息	如何解決
<p>Fabric is not loaded correctly. (未正確裝入織物。)</p> <p>When setting the "Slack detection switch" to "On", raise the tension bar and allow the fabric to slacken so that it is detected by the slack detection sensor. (當 "鬆弛偵測開關" 設定為 "On" 時，抬高張力桿以鬆開織布，使其能被鬆弛檢測器偵測到。)</p> <p>When setting to "Off", lower the tension bar to prevent the fabric from slacking. (當設定為 "Off" 時，則降低張力桿，確保織布沒有鬆動。)</p> <p>Set the "Feeding Roller Switch" to match the roll winding direction. (設定 "送布滾輪開關" 以符合滾筒捲動方向。)</p>	<p>裝入織布時，裝入方式不正確。請參閱下列說明，並正確裝入織布。</p> <p>↪ 第53頁 "安裝織物捲筒"</p>
<p>Cannot perform auto adjustment due to problems with the fabric and print results. (織物及列印結果發生問題，無法執行自動校正。)</p> <p>Refer to the user manual for further information. (請參閱使用手冊，以瞭解更多資訊。)</p> <p>Perform manual adjustments if the problem is not resolved. (如果無法解決問題，請執行手動校正。)</p> <p>The scanning device may be malfunctioning. (掃描裝置可能故障。)</p> <p>Contact Epson Support. (請聯絡 Epson 授權服務中心。)</p> <p>Manual adjustment is possible. (可手動調整。)</p>	<p>輕按 OK (確定) 取消錯誤。</p> <p>Auto (自動) 執行列印調整時，針對下列織物、設定和環境無法執行。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 表面不平的織布 <input type="checkbox"/> 墨水容易滲透的織布 <input type="checkbox"/> 印表機暴露於陽光直射或受到其他環境光源干擾的地方。 <p>在這些情況下，請執行手動選單。</p> <p>↪ 第106頁 "列印調整"</p> <p>如果印表機暴露於環境光源干擾的地方，請讓印表機避開這些來源，然後重新執行功能；這樣應該可以解決問題。如果將印表機移至陰暗處後仍無法執行功能，請執行手動選單。</p> <p>如果上述項目不適用且再次發生相同錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>
<p>An error was detected at the belt feed measurement sensor. (偵測到生產長度感測器發生錯誤。)</p> <p>Check the belt feed measurement sensor and belt, and remove any foreign matter. (檢查生產長度感測器和毯帶，並清除任何異物。)</p> <p>If it occurs repeatedly, contact Epson Support. (如果反覆發生錯誤，請聯絡 Epson 授權服務中心。)</p>	<p>確定毯帶右側或左側 (距離毯帶邊緣 25 mm 以內) 沒有墨水、黏膠、膠帶或其他物質。如果任何墨水、黏膠、膠帶附著在毯帶邊緣，請使用浸泡適量乙醇的清潔布將邊緣擦乾淨。</p> <p>如果清潔後再次出現相同錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p> <p>您可以從控制面板上的 [Printer Settings (印表機設定)] 中，關閉 Belt Control Unit (毯帶控制單元) 功能以繼續列印。</p> <p>↪ 第419頁 "General Settings (一般設定) 選單"</p>

顯示錯誤訊息時

**重要資訊：**

如果印表機進入錯誤狀態且印字頭未加蓋超過 20 分鐘，請對印字頭進行手動加蓋。

[↪ 第280頁 "為印字頭加蓋"](#)

解決問題的方法

訊息	如何解決
<p>Parts Service Life Ending XXXXXXXX (零件的使用壽命已盡 XXXXXXXX) One of the parts in the printer is nearing the end of its service life. (印表機內的其中一個零件，已接近其使用期限。) Note the code and call for service. (請記下代碼並致電客服人員。)</p> <p>Replace Part Now XXXXXXXX (立即更換零件 XXXXXXXX) Note the code and call for service. (請記下代碼並致電客服人員。)</p>	<p>此訊息通知您需要更換印表機中的替換零件。 立即聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。需要這麼做時，務必告知「XXXXXXX」(產品編號)。</p>
<p>Printer error. (印表機錯誤。) For details, see your documentation. (如需詳細說明，請參考相關文件。)XXXXXXX</p> <p>Printer error. (印表機錯誤。) Turn the power off and on again. (關閉電源後再重新開啓。) For details, see your documentation. (如需詳細說明，請參考相關文件。)XXXXXXX</p>	<p>以下情況會顯示錯誤訊息。</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 電源線的連接不安全 <input type="checkbox"/> 發生無法清除的錯誤 <p>發生印表機錯誤時，印表機會自動停止列印。 請關閉再開啓印表機。再開啓印表機時，請從印表機背面的主電源開關開啓。 ↪ 第49頁 “開啓電源” ↪ 第105頁 “關閉電源”</p> <p>如果再次出現代碼相同的錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。需要這麼做時，務必告知「XXXXXXX」(產品編號)。</p> <p>顯示「0014CD」錯誤訊息時 如果開啓機器後，立即顯示錯誤訊息「0014CD」，請檢查空氣壓力是否處於指定值。 ↪ 第191頁 “檢查/調整空氣壓力”</p> <p>若未處於指定值，請調整並且關閉再開啓裝置。 ↪ 第49頁 “開啓電源” ↪ 第105頁 “關閉電源”</p> <p>達到指定值時，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>
<p>The encoder scale is dirty, or the drive part is nearing the end of its life. (編碼器刻度髒了或驅動零件使用壽命將盡。) If you continue to use the printer, print quality may decline, or the printer may stop working. (如果繼續使用印表機，列印品質可能會下降或是印表機可能停止運作。) When printing is complete, turn the printer off and then clean the encoder scale. (列印完成時，關閉印表機電源並清潔編碼器刻度。) When cleaning is complete, press "Complete" from "Cleaning the Maintenance Parts" - "Encoder Scale". (清潔完成時，從 "清潔維護部位" - "編碼器刻度" 按下「完成」。) If this message is still displayed after cleaning, contact Epson Support. (如果清潔後仍顯示此訊息，請聯絡 Epson 授權服務中心。)</p>	<p>可能編碼器刻度變髒、或者是時候更換驅動元件。請參閱以下章節清潔編碼器刻度。 ↪ 第267頁 “清潔編碼器刻度”</p> <p>如果再次出現代碼相同的錯誤，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>

解決問題的方法

訊息	如何解決
<p>The water recycling unit has stopped. (水循環系統已停止。)</p> <p>If you continue printing, the belt may become dirty and the fabric may be stained. (如果要繼續列印，毯帶可能會變髒且織物可能會出現髒汙。)</p> <p>For details, see your documentation. (如需詳細說明，請參考相關文件。)</p>	<p>檢查水循環系統上的狀態燈號並採取適當措施。</p> <p>↗ 第441頁 “瞭解水循環系統的狀態燈號”</p> <p>如果想在沒有水循環系統的情況下繼續使用印表機，請參閱下列說明。</p> <p>↗ 第451頁 “水循環系統因發生錯誤而停止”</p>
<p>The water recycling unit is not recognized. (水循環系統無法辨識。)</p> <p>If you continue printing, the belt may become dirty and the fabric may be stained. (如果要繼續列印，毯帶可能會變髒且織物可能會出現髒汙。)</p> <p>For details, see your documentation. (如需詳細說明，請參考相關文件。)</p>	<p>請關閉再開啓印表機。再開啓印表機時，請從印表機背面的主電源開關開啓。</p> <p>↗ 第49頁 “開啓電源”</p> <p>↗ 第105頁 “關閉電源”</p> <p>如果在印表機電源關閉再開啓後，水循環系統仍無法運作，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p> <p>如果想在沒有水循環系統的情況下繼續使用印表機，請參閱下列說明。</p> <p>↗ 第451頁 “水循環系統因發生錯誤而停止”</p>

瞭解水循環系統的狀態燈號

燈號共有兩種顏色，可亮起或閃爍，告知水循環系統狀態。

Error	Power	說明	解決方法
 Off (關閉)	 Off (關閉)	電源已關閉。	開啓印表機的電源。 ↗ 第49頁 “開啓電源” 如果開啓印表機電源時水循環系統沒有啓動，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。
 Off (關閉)	 On (開啓)	系統正在啓動或運作。	-
 Off (關閉)	 閃爍	產品已暫停。	執行任何必要程序後，按下水循環系統上的 Pause/Restart 鍵。
 Off (關閉)	 快速閃爍兩次，然後熄滅一秒	由於清潔槽中的清潔水量偏低或具有高墨水密度，清水正供應至清潔槽。	-
 Off (關閉)	 快速閃爍	清潔水正在從水循環系統水槽排放。	請等待排放作業結束。排放完成時，產品將會暫停。

解決問題的方法

Error	Power	說明	解決方法
 <p>快速閃爍三次，然後熄滅一秒</p>	 <p>On (開啓)</p>	水循環系統水槽內的清潔水已到達上限。	<p>檢查水循環系統水槽的水位。視水位而定，執行下列操作。</p> <ul style="list-style-type: none"> ❑ 當水位到達最高水位感測器時 <ol style="list-style-type: none"> 1.檢查排水路徑是否因排水管扭曲或任何其他障礙物而阻塞。清除阻塞且水槽的水位下降後，按住 Reset 鍵至少三秒。如果水位沒有下降，使用市售泵浦或類似裝置手動排水。 2.清潔水循環系統水槽內部。 ↗ 第210頁 “清潔水循環系統水槽內部” ❑ 當水位未到達最高水位感測器時 <p>感測器可能有棉絨或其他碎屑黏附。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.檢查排水管是否因排水管扭曲或任何其他障礙物而阻塞，然後按住 Reset 鍵至少三秒。 2.清潔水循環系統水槽內部。 ↗ 第210頁 “清潔水循環系統水槽內部” <p>如果問題持續發生，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>
 <p>快速閃爍四次，然後熄滅一秒</p>	 <p>On (開啓)</p>	水循環系統水槽供水未完成。	<p>執行以下操作。</p> <ul style="list-style-type: none"> ❑ 打開水循環系統上的手動閥 ↗ 第451頁 “水循環系統的問題” ❑ 關閉印表機上的排水閥 ❑ 如果印表機的水管漏水，請鎖緊接合部位。 <p>執行上述操作後，按住水循環系統上的 Reset 鍵至少三秒。</p> <p>如果問題持續發生，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>
 <p>快速閃爍五次，然後熄滅一秒</p>	 <p>On (開啓)</p>	水循環系統水槽排水未完成。	<p>執行以下操作。</p> <ul style="list-style-type: none"> ❑ 按住水循環系統上的 Reset 鍵至少三秒 ❑ 清潔水循環系統水槽內部 ↗ 第210頁 “清潔水循環系統水槽內部” <p>如果問題持續發生，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>
 <p>閃爍</p>	 <p>閃爍</p>	發生系統錯誤。	<p>按住水循環系統上的 Reset 鍵至少三秒以重新啓動產品。</p> <p>如果重新啓動無法解決問題，請洽詢經銷商或 Epson 授權服務中心。</p>

附註：

如果想在沒有水循環系統的情況下繼續使用印表機，請參閱下列說明。

[↗ 第451頁 “水循環系統因發生錯誤而停止”](#)

解決問題的方法

無法列印 (因為印表機無法運作)

沒有開啓印表機的電源

- **電源線是否未插入印表機的電源插座中？**
確定電源線已確實插入印表機。

- **電源插座是否有任何問題？**
連接其他電子產品的電源線，確定電源插座可以使用。

印表機未與電腦建立通訊連線

- **是否有正確地插入電源線？**
確定印表機的界面連接線分別確實插入電腦及印表機的正确端子中。另外，確定電源線沒有損壞或變形。若有備用的電源線，請以備用電源線連接看看。

- **界面連接線的規格是否符合電腦的規格？**
請確定界面連接線規格符合印表機及電腦的規格。
[🔗 第463頁 “規格”](#)

- **使用 USB 集線器時，是否正確使用？**
在 USB 規格中，最多五個 USB 的 daisy-chains 是可能的。不過，建議您將印表機連接在直接與電腦相連的第一個集線器。視您所使用的集線器而定，印表機的操作有時可能會變得不穩定。若發生此一狀況，請直接將 USB 連接線連接電腦的 USB 連接埠。

- **是否正確辨識 USB 集線器？**
確定電腦有正確辨識您所連接的 USB 集線器。若被正確辨識出，請從電腦的 USB 連接埠中斷連線所有 USB 集線器，然後嘗試直接連接印表機的 USB 連接埠與電腦的 USB 連接埠。有關 USB 集線器的操作，請詢問 USB 集線器製造商。

您無法在網路環境中進行列印

- **用 USB 連接線將印表機與電腦直接連結，然後嘗試列印。**
您可能無法在網路環境下列印。
使用 SuperSpeed USB 連接電腦與本印表機，然後嘗試列印。

未開始列印

- **電腦上是否有任何暫停的列印工作？**
如果在列印過程中，關閉印表機或將網路線中斷連接，列印工作可能會以暫停狀態保留在電腦上，導致無法開始列印。
從印表機驅動程式中，刪除任何留在列印佇列中的列印工作，或重新啓動電腦。
繼續列印時，請確定已開啓印表機，並且確實連接網路線。

印表機發生錯誤

- **檢查印表機控制面板上的訊息及燈號，確認印表機是否發生錯誤。**
 - 🔗 [第17頁 “控制面板”](#)
 - 🔗 [第438頁 “顯示訊息時”](#)

印表機運作但未列印

印表機運作但未列印

- **請確認印表機操作。**

列印測試表單。您不必將印表機連接至電腦，便可列印測試表單，因此可用於檢查印表機的功能及狀態。

 - 🔗 [第271頁 “Print Head Nozzle Check \(印字頭噴嘴檢查\)”](#)

有關表單無法正確列印時的操作資訊，請參考下列單元。

測試表單無法正確列印

- **請執行印字頭清潔。**

噴嘴可能有阻塞。執行印字頭清潔後，請重新列印測試表單。

 - 🔗 [第276頁 “Print Head Cleaning \(印字頭清潔\)”](#)
- **是否已長時間未使用印表機？**

若印表機有很長一段時間沒有使用，印字頭噴嘴口的墨水可能會乾掉而造成阻塞。長時間未使用印表機時所應採取的步驟：

 - 🔗 [第39頁 “不使用印表機時的注意事項”](#)

列印結果不符合預期

列印品質不佳、有髒汙或不均勻、太亮、太暗、明顯顆粒，或色調不同/列印結果重疊

- **印字頭噴嘴是否阻塞？**

如果印字頭噴嘴阻塞，特定的噴嘴便無法噴墨，導致列印品質變差。嘗試列印測試表單。

 - 🔗 [第271頁 “Print Head Nozzle Check \(印字頭噴嘴檢查\)”](#)

解決問題的方法

- **執行列印調整。**
 印字頭與織布存有微小的間距，不同顏色墨水的定位點可能因下列因素而出現位移。
 印字頭移動方向的差異 (由右至左或由左至右)

 - 溫度及溼度
 - 印字頭移動的慣力
 - 墨水定位點位移可能導致列印結果出現明顯的顆粒或失焦情形。

此外，進紙量的差異過大會導致列印結果中出現細紋 (水平細紋、色調不均或條紋)。
 您可執行 Print Adjustments (列印調整)，調整墨水定位點及送布量的差異。在 [Fabric Settings (織物設定)] 中，執行 [Print Adjustments (列印調整)] - [Automatic Adjustment (自動調整)]，對目前使用的織布進行調整。

 [第106頁 “列印調整”](#)

- **使用單向列印。**
 如果尺規線不成直線或發生不均現象，選擇單向列印或許可以解決問題。

- **是否使用 Epson 原廠墨水匣？**
 此印表機是專為 Epson 墨水匣所設計。使用非原廠產品可能導致列印成品模糊，或無法正確偵測剩餘墨水量，可能導致色彩變化。務必使用正確的墨水匣。

- **是否使用舊的墨水匣？**
 使用舊的墨水匣時列印品質會降低。請以新的墨水匣取代舊的墨水匣。在包裝上標示的過期日期之前或打開墨水匣後的六個月內 (以較早者為準)，用完墨水匣中的所有墨水。

- **織布設定是否正確？**
 確定 RIP 軟體或印表機中的織布設定，符合目前使用的織布。

- **織物是否過度拉伸？**
 將張力調節器向左轉以降低織物張力。
 如果使用高張力送布單元，視需要重複以下步驟 6 來調整張力。

 [第153頁 “想透過撫平織物的皺褶和捲曲進行列印時”](#)

- **是否已經將列印成品與螢幕上的影像相比較？**
 由於顯示器與印表機以不同的方式製作色彩，因此列印的色彩無法完全符合螢幕上的色彩。

- **是否在列印時按下暫停鍵？**
 當列印在暫停後恢復時，列印結果中較有可能出現不均勻的陰影。

- **是否發生導致列印停止的錯誤？**
 當發生導致列印停止的錯誤後恢復列印時，列印結果可能重疊或列印結果中可能出現不均勻的陰影。
 為防止列印期間發生錯誤，請在裝入織物或調整收布速度時，採取撫平皺褶或隆起等措施。

- **控制面板畫面上是否顯示 [Ink is low. (墨水存量低。)]？**
 當墨水存量不足時，列印品質可能會降低。建議您請更換新的墨水匣。若更換墨水匣後，列印後仍有色差，請執行幾次印字頭清潔。

解決問題的方法

- **USB 是否連接至機器？**
USB 與機器之間的連接不良，可能導致資料傳輸中斷或延遲。檢查 USB 端子是否完全插入 USB 連接埠，以及 USB 是否正確連接至機器。
- **印表機與電腦的連接是否有問題？**
[↗ 第443頁 “印表機未與電腦建立通訊連線”](#)
- **毯帶清潔後是否有水滴留在毯帶上？**
[↗ 第448頁 “毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上”](#)

列印在織布上的位置不正確

- **裝入的織布及邊界是否正確？**
若織布沒有正確裝入，結果可能偏離中央或部分資料可能無法列印。此外，請檢查設定選單中的邊距和 Print Start Position (起始列印位置) 設定是否合適。
[↗ 第53頁 “安裝織物捲筒”](#)
[↗ 第419頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)
- **織布是否歪斜？**
如果沒有正確裝入織布，織布可能歪斜且列印位置可能位移。請注意下列事項，並正確裝入織布。拉出織布時，一手抓住織布中間，然後筆直拉出。
[↗ 第53頁 “安裝織物捲筒”](#)
- **織布是否從毯帶浮起？**
如果織物沒有正確裝到毯帶上，織物可能隆起而偏離列印位置。從控制面板提高加熱器溫度。
[↗ 第419頁 “控制面板選單”](#)
但請注意，溫度過高可能導致織物收縮、起皺或劣化。此外，若環境溫度太低，加熱器可能需要一些時間才能到達所需的溫度。若織布溫度太低，加熱器到達選取的溫度後，加熱器也無法提供所需的効果。使用前，請先讓織布的溫度升至室溫。
如果問題仍然存在，請重新塗膠。
[↗ 第303頁 “除膠 \(使用除膠工具時\)”](#)
[↗ 第354頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)
[↗ 第390頁 “塗膠”](#)

織物問題

織布卡住

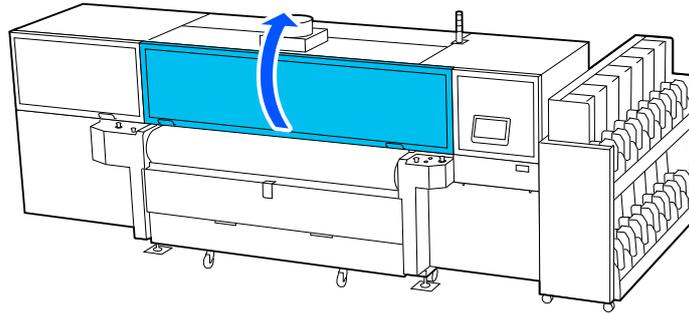
- **織布是否捲曲、摺疊、有皺摺或呈波浪形？**
裁掉捲曲、摺疊、有皺摺或呈波浪形的部分。
[↗ 第447頁 “清除夾布”](#)
- **織布是否在列印前剛裝入？**
加熱壓布輪可能使留在印表機內的織布產生皺摺，或織布可能變成波浪形或捲曲。

- **織布是否太厚或太薄？**
檢查織布規格，確定是否能用於印表機。
[🔗 第459頁 “支援的織布”](#)
如需使用 RIP 軟體設定列印設定的資訊，請聯絡 RIP 製造商。

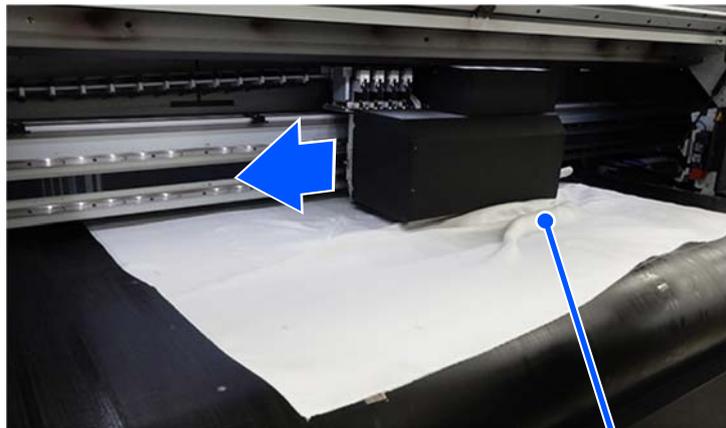
清除夾布

如果顯示錯誤訊息，請依照下述步驟清除夾布。您可以在印表機開啓時執行操作。

- 1 打開前蓋。



- 2 若要移動印字頭，請將它推離卡住的織物。



- 1 卡住的織物

解決問題的方法

- 3** 拉出突起或有皺褶的織物區域，並將它貼附在毯帶上。



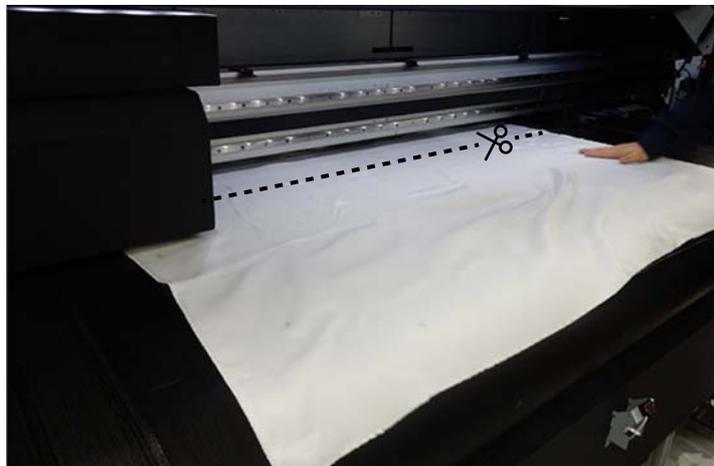
- 4** 闔上前蓋。

- 5** 查看訊息並按 [OK (確定)]。

繼續列印。

[↪ 第53頁 “安裝織物捲筒”](#)

如果重新開始列印後，繼續發生相同的錯誤，請重複步驟 3 中的程序，並使用剪刀剪下突起或有皺褶的織物區域。



毯帶問題

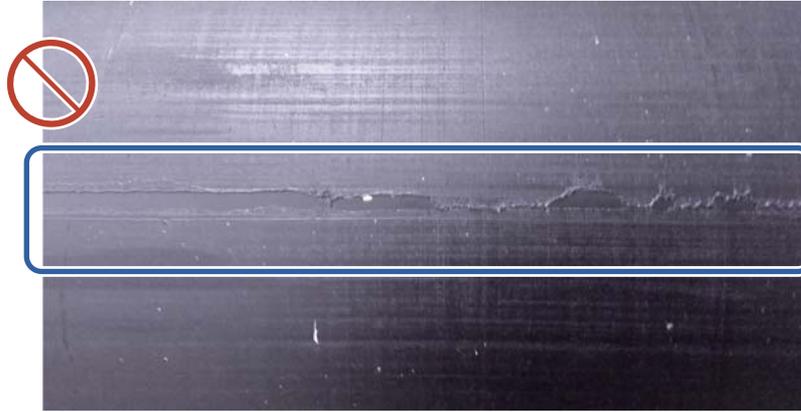
毯帶清潔後，水滴殘留在毯帶上

視塗在毯帶上的黏膠狀態和除水刮刀或海綿滾輪的狀態而定，毯帶清潔後，水滴可能會殘留在毯帶上。如果水滴殘留在毯帶上，請依照下述步驟處理問題。

檢查程序

1 檢查毯帶是否符合下列狀況。

- ① 毯帶表面上是否有棉絮或碎屑？
- ② 是否有塗在毯帶上的黏膠剝落的區域？



- ③ 塗在毯帶上的黏膠黏合強度是否下降？

如果附著在毯帶上的織物隆起，表示毯帶黏膠黏合強度不足。

[↗ 第299頁 “附著在毯帶上的織物是否突起？”](#)

除了根據織物的狀況及列印品質進行判定以外，還可使用測量裝置來判斷黏膠的黏合強度。

[↗ 第301頁 “黏膠的黏合強度是否低於標準值？”](#)

如果符合狀況 ①，請清除毯帶表面上的棉絮或碎屑。

如果符合狀況 ② 或 ③，請去除黏膠，然後重新塗膠。

[↗ 第303頁 “除膠 \(使用除膠工具時\)”](#)

[↗ 第354頁 “除膠 \(使用黏膠桶時\)”](#)

[↗ 第407頁 “塗膠”](#)

如果不符合狀況 ① 至 ③，請依照下述步驟操作。

2 拉出毯帶清潔單元並檢查除水刮刀是否處於以下狀況。



注意：

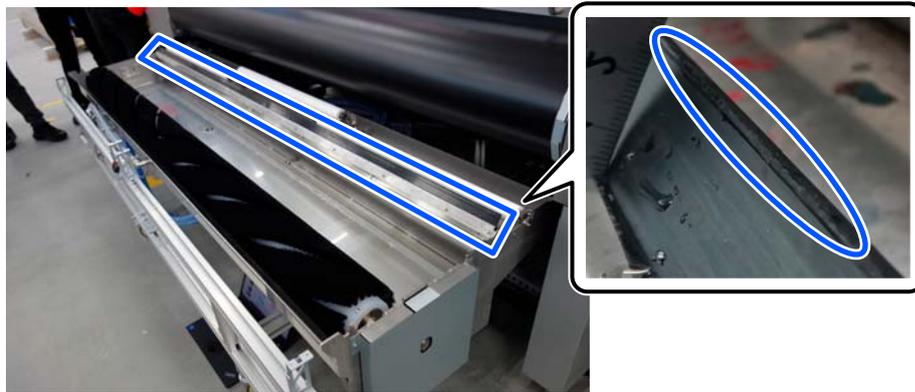
毯帶清潔單元重量超過 110 kg，務必確實保持膝蓋彎曲，並以自然姿勢工作。

以錯誤的姿勢拉出或推入單元，可能導致受傷及背痛。

- ① 除水刮刀上是否有棉絮或碎屑？

解決問題的方法

② 除水刮刀的邊緣是否刮傷或磨損？



如果符合狀況 ①，請清除除水刮刀上的棉絮或碎屑。

↪ 第229頁“清潔毯帶清潔單元”

如果符合狀況 ②，翻轉除水刮刀並重新安裝，或更換為新品。

↪ 第251頁“更換除水刮刀”

如果不符合狀況 ① 或 ②，請依照下述步驟操作。

3

檢查海綿滾輪是否處於下述狀態。

- ① 海綿滾輪是否被水沾濕？
- ② 海綿滾輪是否與毯帶清潔單元分離？
- ③ 檢查 ① 和 ② 之後，毯帶清潔後是否有水滴留在毯帶上？

如果符合狀況 ①，請弄乾海綿滾輪。

↪ 第224頁“弄乾海綿滾輪”

如果符合狀況 ②，請正確將海綿滾輪安裝至毯帶清潔單元。

↪ 第257頁“更換海綿滾輪”

如果符合狀況 ③，請將海綿滾輪換新。

↪ 第257頁“更換海綿滾輪”

如果不符合狀況 ① 至 ③，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

水循環系統的問題

水循環系統因發生錯誤而停止

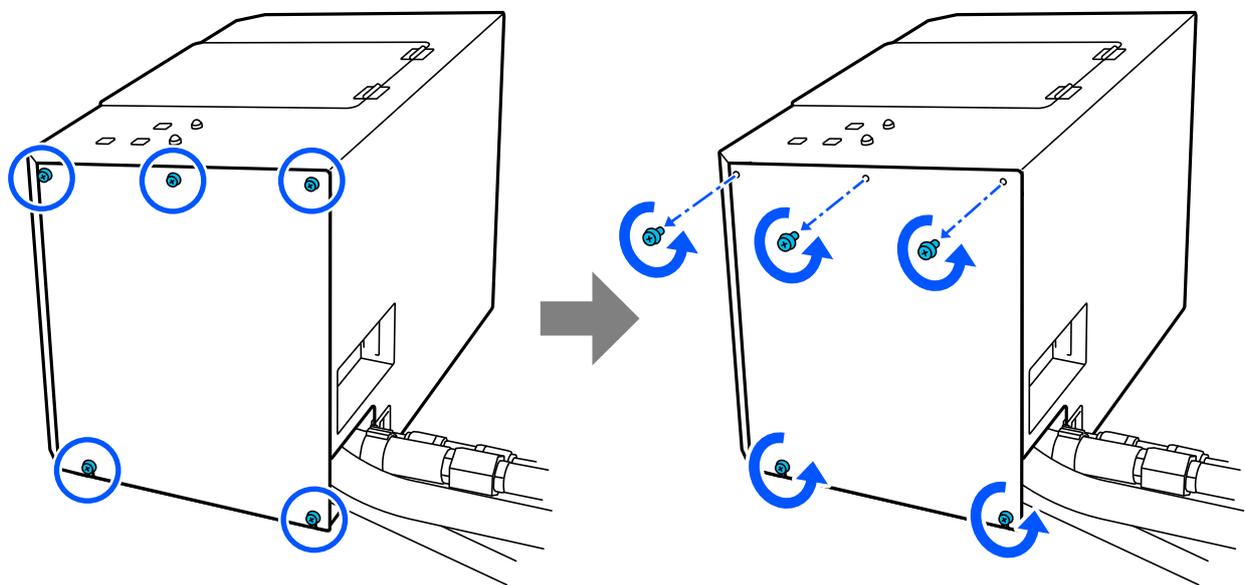
檢查錯誤訊息並採取適當措施。

 [第439頁 “顯示錯誤訊息時”](#)

如果嘗試故障排除方法後仍無法解決問題，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心。

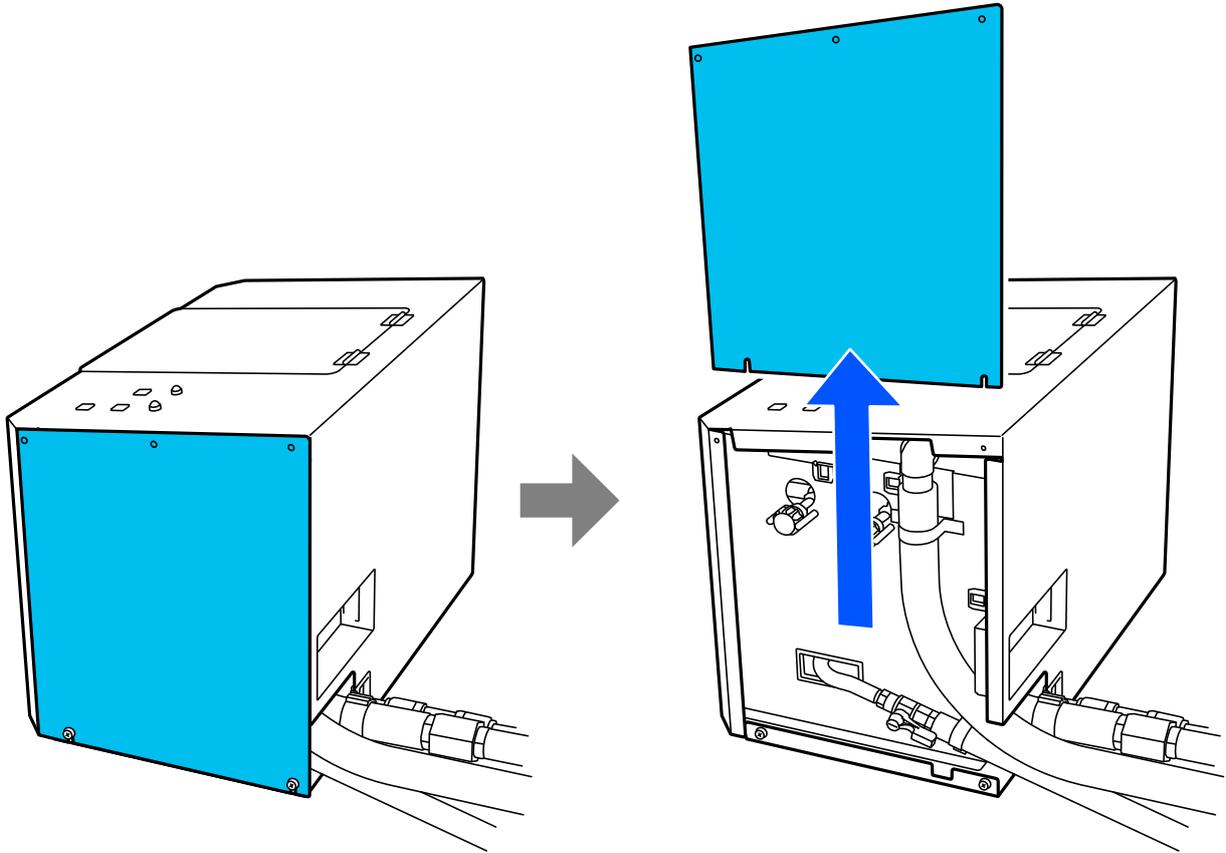
您可繼續操作印表機，而不使用水循環系統。依照下列步驟執行。

- 1 拆下水循環系統右側的三支頂部螺絲，然後鬆開兩支底部螺絲。

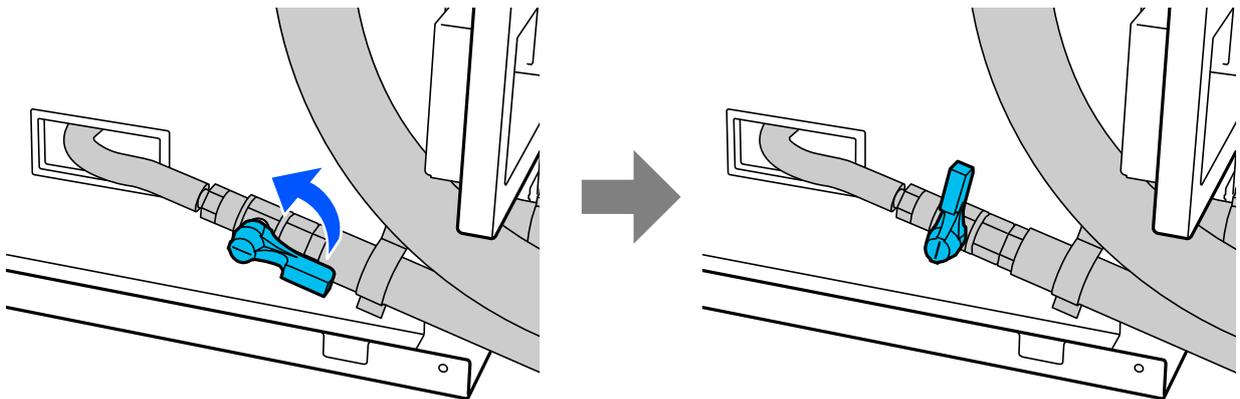


解決問題的方法

- 2 將護蓋往上滑並拆下。



- 3 關閉手動閥。



- 4 從控制面板上的 Maintenance (維護) 畫面，依序輕觸 [Maintenance (維護)] - [Belt Cleaning Unit Cleaning (毯帶清潔單元清潔)]。

- 5 檢查螢幕上的訊息，然後輕按 [Start (開始)]。

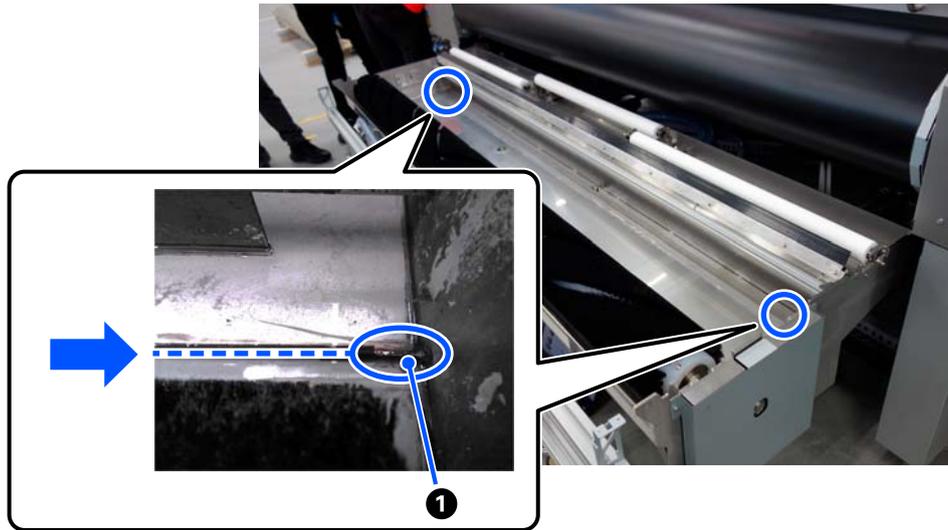
清潔槽供水即會開始。

解決問題的方法

6 供水至毯帶清潔槽任一端的凹口高度後，輕觸控制面板上的 [Suspended (已暫停)] 按鈕。

! **重要資訊：**
請勿在低於凹口高度時停止供水。清潔刷將在沒有水的情況下旋轉，塗在毯帶上的黏膠可能會剝落。

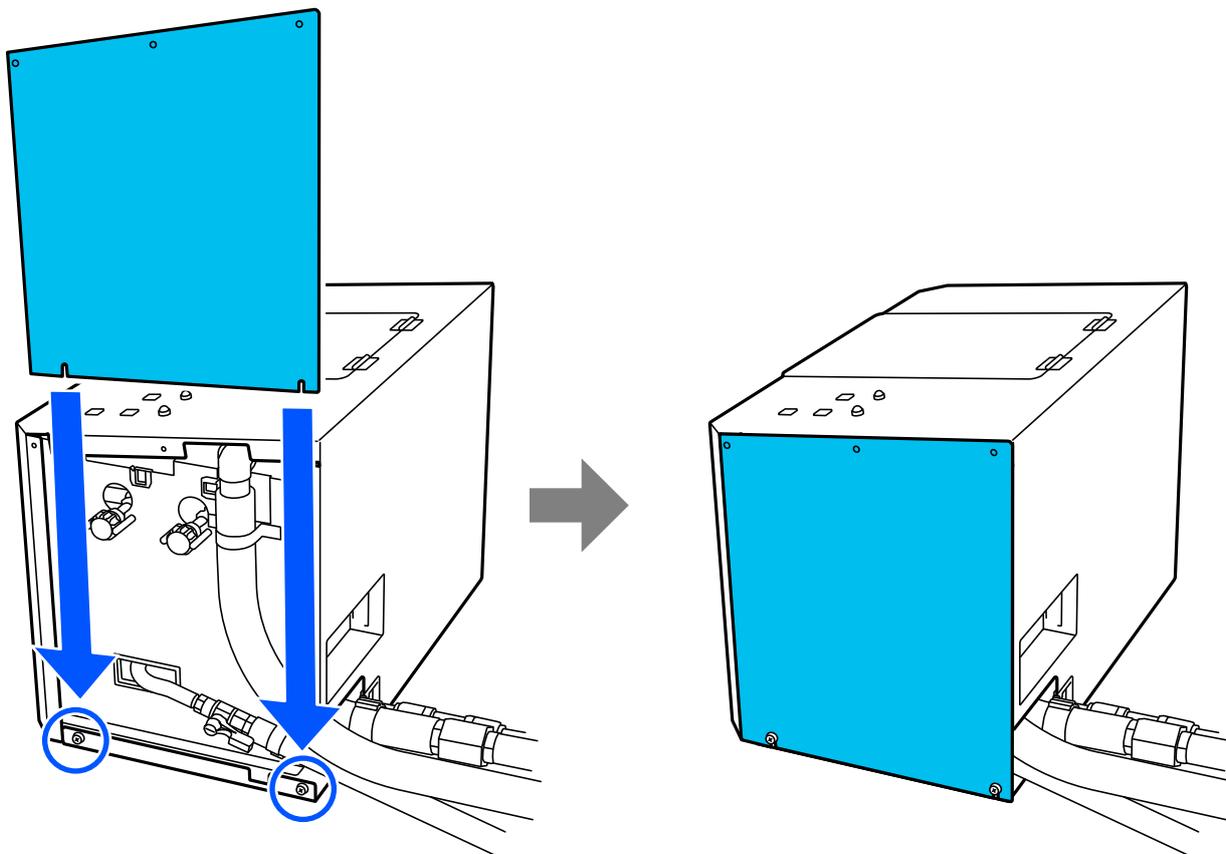
即使供水超過凹口高度，也沒有問題，因為超過凹口的量會排出。



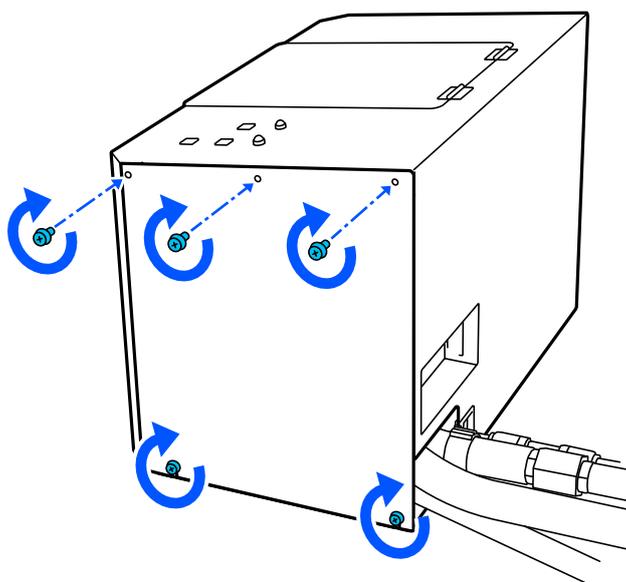
1 凹口

解決問題的方法

- 7 將護蓋上的凹口對齊水循環系統右側底部的兩支螺絲，然後裝上護蓋。



- 8 鎖緊三支頂部螺絲，然後鎖緊兩支底部螺絲。



進行單次套色列印時的問題

在列印調整後仍出現細紋 (水平帶狀圖案、不均勻陰影或條紋)

如果在 Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器) 設為 On (開啓) 時調整列印設定，列印時可能出現細紋。使用單次套色列印時，在進行調整前，在控制面板上將 [Belt Feed Measurement Sensor (生產長度感測器)] 切換至 [Off (關閉)]。

如果問題持續發生，請參閱下列說明。

[↪ 第444頁 “列印結果不符合預期”](#)

其他

加熱器自動關閉

如果一段時間內沒有收到列印工作及印表機沒有發生錯誤，則加熱器會關閉。

如果接收到列印工作或碰觸 Preheat Start (預熱開始)，加熱器會重新啓動。

控制面板顯示幕一直未亮起

■ 印表機是否處於睡眠模式？

當印表機在設定選單的 Sleep Timer (睡眠模式定時器) 中設定的時間內沒有執行任何操作時，印表機會進入睡眠模式。在 General Settings (一般設定) 選單中，可變更進入睡眠模式前的閒置時間。

[↪ 第419頁 “General Settings \(一般設定\) 選單”](#)

當接收到列印工作、使用織布調整桿、或執行有關印表機硬體的其他操作時，睡眠模式會取消。

如果忘記系統管理員 User Name (使用者名稱) 或 Administrator Password (系統管理員密碼)

未變更預設系統管理員 User Name (使用者名稱) 或 Administrator Password (系統管理員密碼) 時讓系統管理員 User Name (使用者名稱) 留白。輸入印表機的序號作為 Administrator Password (系統管理員密碼)。

如果忘記您設定的系統管理員 User Name (使用者名稱) 或 Administrator Password (系統管理員密碼)

您需要重設印表機的所有網路設定。在控制面板上，依序輕觸 [General Settings (一般設定)] - [Printer Settings (印表機設定)] - [Restore Default Settings (回復至出廠預設值)] - [Network Settings (網路設定)]。必須視需要重設印表機的所有網路設定。

重設後，輸入以下系統管理員 User Name (使用者名稱) 和 Administrator Password (系統管理員密碼)。

系統管理員 User Name (使用者名稱)： 空白 (不輸入任何內容)

Administrator Password (系統管理員密碼)： 輸入印表機的序號

解決問題的方法

將 Administrator Password (系統管理員密碼) 變更為新的密碼。變更為自己的系統管理員 User Name (使用者名稱)。

 [第45頁 “如何設定/變更系統管理員 User Name \(使用者名稱\)/Administrator Password \(系統管理員密碼\)”](#)

附錄

選購品和耗材

以下耗材與選購品清單，可能不是最新版本。購買新耗材與選購品時，請向當地經銷商洽詢更多關於最新產品的資訊。

耗材

墨水匣

Epson 建議您使用 Epson 原廠墨水匣，確保獲得最佳的印表機效能。使用非原廠產品可能導致印表機無法正常運作，這可能對列印品質及印表機本身造成負面影響。Epson 不保證非原廠產品之品質或可靠度。即使在保固期間，因使用非原廠產品所導致的印表機損壞或故障維修需收取費用。

墨水類型	顏色名稱	顏色代碼
反應性	Black (黑色)	BK
	Cyan (青色)	C
	Magenta (洋紅色)	M
	Yellow (黃色)	Y
	Grey (灰色)	GY
	Red (紅色)	R
	Blue (藍色)	BL
	Orange (橘色)	OR
	Crimson (緋紅色)	CR
	Grey (灰色)	GY-G
	Cyan (青色)-P	C

其他

產品	產品編號	附註
清潔布(卷)	C13S210128	與印表機隨附的噴頭表面清潔組相同。
除水刮刀2	C13S210167	與印表機隨附的除水刮刀相同。
絕緣膠帶	C13S400213	用於塗膠。
吸收墊(1)	C13S400223	相當於最左側集墨墊隨附的吸收墊。
吸收墊(2)	C13S400224	相當於左起第 2 至第 5 列的集墨墊隨附的吸收墊。

附錄

產品	產品編號	附註
內墊	C13S400225	相當於沖洗墊隨附的內墊。
海綿滾筒	C13S400226	與印表機隨附的海綿滾輪相同。
墨霧過濾器	C13S400227	與印表機隨附的墨霧過濾器相同。
保養液	C13T42X000	相當於印表機隨附的清潔套件中包含的清潔液。容量 20 L。清潔印字頭周圍的抽吸護蓋等時使用。
清潔棒	C13S090011	相當於產品隨附的 Cleaning kit (清潔套件) 中包含的物品。用於噴頭座清潔。
清潔布	C13S210050	不織布，用來擦去每個元件上的髒汙及其他汙染物。
清潔套件	C13S210103 C13S210104	與產品隨附的 Cleaning kit (清潔套件) 相同。一個維護組件包含以下耗材。用以清潔有墨水殘留的區域。 清潔液 (x1) 杯子 (x1) 手套 (x16) Cleaning Stick (清潔棒) (x50)
廢墨桶	C13S210071 C13S210072	與印表機隨附的廢墨桶相同。

選購

產品	產品編號	附註
2 inch Feeding Spindle (2 吋送布脹氣軸)	C12C938611	這是裝入織物時，使用的送布脹氣軸。與印表機隨附的送布脹氣軸相同。
3 inch Feeding Spindle (3 吋送布脹氣軸)	C12C938621	
Grease Pump (潤滑脂槍)	C12C938631	用於透過潤滑脂潤滑印字頭和墨車主軸的活動零件。與印表機隨附的潤滑脂槍相同。
Blade Supports (抹刀支架)	C12C938641	用以將氈布桿或抹刀固定至毯帶。與印表機隨附的抹刀支架相同。
Glue Blade (黏膠抹刀)	C12C938651	用於將黏膠均勻塗抹至毯帶。與印表機隨附的抹刀相同。
Glue Blocks (膠塊)	C12C938661	這些零件安裝至毯帶的兩側，避免黏膠從毯帶側邊漏出。與印表機隨附的膠塊相同。
Felt Rod (氈布桿)	C12C938671	裝上氈布並將裝到機器內部以供使用。與印表機隨附的氈布桿相同。
Glue Bucket (黏膠桶)	C12C938681	將此抵住毯帶並刮除黏膠。
High Tension Feeding Unit (高張力送布單元)	C12C939761	可讓您同時裝入列印多件窄幅織物，例如衣服。
除膠工具	C12C940131	將此抵住毯帶並刮除黏膠。與印表機隨附的除膠工具相同。

支援的織布

下列織布可用於印表機。

列印品質深受所用的織布種類及品質的影響。請選擇適合手邊工作的織布。有關使用方式的詳細資訊，請參考織布隨附的說明文件或洽詢製造商。在大量購買織布前，請先在較小的樣本上列印並檢查結果。

捲筒紙軸尺寸	2 或 3 吋
織物捲筒外徑	2 吋/3 吋紙芯尺寸：50.8 至 400 mm (2 至 15.75 吋)
織布寬度	300 至 1850 mm (11.81 至 72.83 吋)
織布厚度	5 mm (0.20 吋) 以下
捲筒重量	2 吋/3 吋紙芯尺寸：最大 100 kg (44.1 磅)
織布種類	Cotton (棉)、silk (蠶絲)、wool (羊毛)、PET、PA、viscose (人造絲)、stretch fabrics (彈性布料)、PET/cotton (PET/棉)、others (其他)

列印模式及產能

先決條件：雙向列印，列印寬度 1,500 mm (59.06 吋)，[Flush on Belt (毯帶沖洗)] [On (開啓)]，印字座速度 100%

產能根據影像、韌體、電腦運作狀態及列印設定而有不同。

列印模式		產能 [m ² /h]
解析度 [dpi]	套色次數	
300 × 600	1	450
600 × 600	2	252
	3	168
	4	119
900 × 600	3	162
	4	123
	6	89
1200 × 600	4	116
	6	89
	8	63
900 × 1200	6	80
	9	54
1200 × 1200	9	54

如何解讀訊號燈

訊號燈會指示印表機的狀態，如下表所示。訊號燈由上到下依序為紅色、黃色及綠色。
下表為標準設定。根據您的作業環境，這些設定可能有所變更。

	綠色	黃色	Red (紅色)	狀態	說明
	熄滅	熄滅	熄滅	關閉	電源已關閉。
	亮起	熄滅	熄滅	正在啟動/已暫停	在電源開啓後執行啟動操作，或在電源關閉後執行關機操作。
	亮起	熄滅	熄滅	閒置	在正常狀態下保持閒置。已就緒，可列印。
	閃爍	熄滅	熄滅	列印	在正常狀態下進行列印。
	亮起	熄滅	熄滅	耗材即將用盡 (閒置)	可進行列印，但需要更換耗材時將無法列印。
	閃爍	熄滅	熄滅	耗材即將用盡 (列印中)	可繼續列印，但需要更換耗材時將停止且無法列印。
	熄滅	亮起	熄滅	列印無法開始	由於護蓋打開或耗材未裝入等原因，目前無法執行列印。
	熄滅	開啓	熄滅	錯誤 (可復原)	發生錯誤，無法執行列印。解決錯誤即可執行列印。
	熄滅	熄滅	開啓	嚴重錯誤 (致電送修)	發生無法解決的錯誤，因此無法執行列印。
	亮起	熄滅	熄滅	正在執行維護 (無法接收工作)	正在執行維護功能。無法接收列印工作。
	亮起	熄滅	熄滅	暫停模式 (列印停止)	列印已停止。
	閃爍	熄滅	熄滅	暫停模式 (正在等待停止列印)	正在等待停止列印。列印根據指定操作停止。

系統需求

每個軟體可在下列環境中使用。(截至 2025 年 2 月)
支援的作業系統可能會有所變更。

視您使用的軟體，系統需求可能有所不同。
如需更多資訊，請參閱所使用軟體的使用手冊。

Epson Edge Dashboard

- !** **重要資訊：**
在下列條件下，使用已安裝 Epson Edge Dashboard 的電腦。
如果不符合這些條件，可能無法正確監控印表機。
- 休眠功能不應啟用。
 - 停用睡眠功能，避免電腦進入睡眠模式。

Windows

作業系統	Windows 11 Windows 10 x64
CPU	多核心處理器(建議3.0 GHz 以上)
可用記憶體	4 GB 以上
硬碟 (安裝時的可用空間)	2 GB 以上
顯示器解析度	1280 x 1024 或更高解析度 DPI 設定：正常大小
通訊界面	高速 USB 乙太網路 1000Base-T
瀏覽器	Microsoft Edge (建議)

Mac

作業系統	Mac OS X 10.9.5 或更新版本
CPU	多核心處理器
可用記憶體	4 GB 以上
硬碟 (安裝時的可用空間)	2 GB 以上
顯示器解析度	1280 x 1024 或更高解析度 DPI 設定：正常大小
通訊界面	高速 USB 乙太網路 1000Base-T

附錄

瀏覽器	Safari 6.0 或更新版本 (建議)
-----	-----------------------

Epson Edge Print

以下顯示使用此軟體的建議環境。

作業系統	Windows 11 Windows 10 x64
CPU	Intel® Core™ i7 -12700K 3.6 GHz 或更快，12 核心/20 執行緒以上
可用記憶體	32 GB 以上
儲存空間 (安裝時的可用空間)	512 GB 以上 (建議使用 M.2 SSD)
顯示器解析度	1280 x 1024 或更高解析度
通訊界面	SuperSpeed USB (用於執行列印操作) 乙太網路 1000Base-T (用於電腦之間的列印資料通訊)

Epson Rob file print tool

作業系統	Windows 11 Windows 10 x64
CPU	Intel Core-i7 3.4 GHz 或更快的處理器
可用記憶體	16 GB 以上
儲存空間 (安裝時的可用空間)	SSD 50 GB 或以上 (建議使用 NVMe)
顯示器解析度	1280 x 768 或以上
通訊界面	USB 3.0 (用於執行列印操作) 乙太網路 100Base-TX/1000Base-T (用於電腦之間的列印資料通訊)

Web Config

Windows

瀏覽器	Microsoft Edge、Mozilla Firefox*、Google Chrome*
-----	------------------------------------------------

Mac

瀏覽器	Safari*、Mozilla Firefox*、Google Chrome*
-----	-----------------------------------------

* 請使用最新版本

移動及搬運印表機

移動及搬運印表機前，請聯絡經銷商或 Epson 授權服務中心以取得協助。

規格

印表機規格

符合 IEC 60825-1: 2014 標準的第 1 類雷射產品。

印表機規格	
列印方法	微針點式壓電噴墨技術
噴嘴設定	400 噴嘴 × 2 列 × 4 晶片 × 18 色
解析度 (最高)	300 x 300 x 16 堆疊
控制代碼	ESC/P 點陣 (未公開命令)
送布方式	黏著劑毯帶
溫度及溼度 (無凝結狀態)	
操作時	20 至 35°C (68 至 95°F) , 40 至 70% 建議：22 至 28°C (71.6 至 82.4°F) , 40 至 60%
電源開啓時 (維護時)	10 至 35°C (50 至 95°F) , 35 至 80%
無供電環境 (補充墨水後)	10 至 35°C (50 至 95°F) , 10 至 85% (存放期間：在 40°C [104 °F] 下為 1 個月內)

附錄

印表機規格	
<p>溫度及溼度範圍 灰色區域：操作時 陰影線區域：建議</p>	<p>The figure consists of two graphs. The top graph shows temperature and humidity ranges in Celsius (°C). The y-axis represents humidity (%) from 20 to 90. The x-axis represents temperature (°C) from 10 to 40. A recommended range (hatched area) is shown between 22°C and 28°C at 40% to 60% humidity. An operating range (grey area) is shown between 22°C and 35°C at 40% to 70% humidity.</p> <p>The bottom graph shows temperature and humidity ranges in Fahrenheit (°F). The y-axis represents humidity (%) from 20 to 90. The x-axis represents temperature (°F) from 50 to 104. A recommended range (hatched area) is shown between 71.6°F and 82.4°F at 40% to 60% humidity. An operating range (grey area) is shown between 71.6°F and 95°F at 40% to 70% humidity.</p>
<p>噪音</p>	<p>列印時：70dB (A) 或以下</p>
<p>尺寸</p>	<p>主要印表機單元 (含供墨系統單元) 存放時：4,750 [寬] × 2,660 [深] × 1,830 [高] mm (187.01 [寬] × 104.72 [深] × 72.05 [高] 吋) 最大值：4,840 [寬] × 3,310 [深] × 1,940 [高] mm (190.55 [寬] × 130.31 [深] × 76.38 [高] 吋)</p> <p>主要印表機單元 (不含供墨系統單元) 4,200 [寬] × 2,660 [深] × 1,830 [高] mm (165.35 [寬] × 104.72 [深] × 72.05 [高] 吋)</p> <p>供墨系統單元 550 [寬] × 1,990 [深] × 1,450 mm [高] (21.65 [寬] × 78.35 [深] × 57.09 [高] 吋) 或以上</p>

附錄

印表機規格	
工作空間	6,250 [寬] × 4,660 [深] × 1,830 [高] mm (246.06 [寬] × 183.46 [深] × 72.05 [高] 吋) 電腦桌 (供參考) : 500 [寬] × 500 [深] × 800 [高] mm (19.69 [寬] × 19.69 [深] × 31.5 [高] 吋)
配重塊	主要印表機單元 (不含供墨系統單元) 2190 kg (4828.12 lbs) 供墨系統單元 160 kg (352.74 lbs)

工廠設施

工廠設施		
電力	額定電壓	3 相 Y 形接法 380 - 415 V 50/60 Hz 3 相 (M5 端子)、中性線 (M5 端子) 及接地線 (M5 端子)
	額定功率	2.6 kW
	額定視在功率	10.1 kVA
	額定短路電流	5 kA
	漏電流	10 mA 以下
	額定電流	14 A

附錄

工廠設施		
壓縮空氣	管路	5 mm (0.20 吋) 內徑，8 mm (0.31 吋) 外徑
	壓力	0.45 至 1 MPa
水	管路	15 mm (0.59 吋) 內徑，22 mm (0.87 吋) 外徑
	流量	90 L/h 或以上
	水溫	20 至 25°C (68 至 77°F)
廢水	管路	25 mm (0.98 吋) 內徑，33 mm (1.30 吋) 外徑
排氣	鋁管	內徑 275 mm (10.83 吋)
	鋁箔膠帶	帶狀
	流量	900 m ³ /h 或以上
外部乾燥單元接頭	專用接頭	

介面規格

介面規格	
電腦用 USB 連接埠	SuperSpeed USB 建議使用具有鐵芯的 USB 纜線，避免出現雜訊干擾。
有線 LAN 符合性標準	乙太網路 1000Base-T* ¹ 用於使用 Epson Cloud Solution PORT 共用印表機等資訊。 在電腦與本印表機之間傳送列印資料時使用 SuperSpeed USB。
網路列印通訊協定/功能	EpsonNet Print (Windows)* ² 標準 TCP/IP (Windows)* ³ WSD (Windows)* ³ Bonjour (Mac)* ³ IPP (Windows)* ³ IPP (Mac)* ³ IPPS (Mac)* ³ FTP* ³

附錄

介面規格	
安全性標準/通訊協定	IEEE802.1X (乙太網路)
	IPsec (v4/v6)、IP 篩選
	SSL/TLS : HTTPS 用戶端 (Epson Connect、使用 Web Config 更新韌體) SNI (HTTPS 用戶端) HTTPS 伺服器 (Web Config) IPPS 伺服器 IPP -> IPPS (TLS 伺服器要求升級) 根憑證 (用戶端) 根憑證 2.03 版 根憑證更新 (用戶端) CA 簽署憑證 (伺服器) CA 憑證 CSR 產生 (伺服器) 自我簽署憑證 (伺服器) EC 金鑰 CSR/自我簽署憑證產生 (伺服器) 憑證、私密金鑰匯入
	OpenSSL 版本 : 1.1.1k 支援的 TLS 版本 : 1.0/1.1/1.2/1.3 預設加密強度 : 128
	MIB 存取驗證、加密 : SNMPv3

*1 請使用遮蔽式雙絞線 (Category 5e 以上)。

*2 符合 IPv4。

*3 符合 IPv4 和 IPv6。

墨水規格

墨水規格	
類型	特殊墨水匣
墨水類型	反應性
有效期限	請查看墨水匣上印刷的日期 (存放在常溫下)。
列印品質保證期限	六個月 (墨水匣開封日起算)
搖晃	安裝時 <input type="checkbox"/> 攪拌次數 : 10 次
存放溫度及溼度 (在包裝內或裝入印表機時)	10 至 35°C (50 至 95 °F) , 35 至 85% (無凝結)
墨水匣容量	10 L
墨水匣尺寸	150 [寬] × 235 [深] × 412 mm [高] (5.90 [寬] × 9.25 [深] × 16.22 [高] 吋)

本產品的注意事項與適用標準

本產品的使用限制

將本產品用於需要高度可靠性/安全性的應用時 (例如：與飛航、火車、海運、汽車等有關的運輸裝置、災害救助裝置、各種安全性裝置，或是高性能/精確裝置等)，您必須自行考量在設計中加入容錯及冗餘設備，以維持其安全性及整體系統可靠性。由於本產品非設計為應用於需要極高可靠性/安全性的應用，例如航空設備、主要通訊設備、核電控制設備或與直接醫療相關的醫學設備，請在進行完全評估之後自行判斷是否適用本產品。

使用控制面板時的注意事項

螢幕可能包含不亮或常亮的像素。此外，由於液晶螢幕的特性，亮度可能會不均勻。但是，這並不是發生故障。

如果變髒，請用柔軟乾布進行擦拭。請勿使用水或化學清潔劑。

如果受到強烈撞擊，觸控面板表面可能破裂。如果觸控面板表面碎裂或破裂，請洽 Epson 授權服務中心要求維修。請勿觸摸破裂部位或碎片。

請用手指輕碰面板。請勿用力壓下或使用指甲操作面板。

請勿使用原子筆、銳利的鉛筆等尖銳物品來操作面板。

如果因為溫度或濕度急遽變化而導致控制面板內部出現凝結現象，可能導致操作性變差。